



320

EUI

EUROPEAN UNIVERSITY INSTITUTE
DEPARTMENT OF HISTORY AND CIVILIZATION

"Challenge and Response in Western
Europe: the Origins of the European
Community (1945 - 1950)"

Project directed by Professor Alan Milward

Project Paper No. 16

E U I WORKING PAPER NO.85/168

LES DIFFICULTES DE LA MODERNISATION DANS LE CAS
DE L'INDUSTRIE FRANÇAISE DE LA MACHINE OUTIL,
1941-1953

Philippe MIOCHE

BADIA FIESOLANA SAN DOMENICO (FI)

This paper should not be reproduced in whole or in part
without prior permission of the author.

(C) Philippe Mioche

Printed in Italy in May 1985

European University Institute

Badia Fiesolana

I - 50016 San Domenico (FI)

Italy

SUMMARY

The main question of this paper is: why did the machine tool industry not take part in the modernisation of France in the post-war period? We try to answer this question from different sources (ministry of industry, metal-workers trade union), and especially from the papers of the machine tool organisation. We have to underline the weight of the past in this industry, marked by the importance of imports, particularly the seriousness of the inter-war depression. We need to understand the structure of this branch which was very flimsy, fragmented into numerous factories and totally inappropriate for meeting the challenge of economic fluctuations.

The period of Vichy government seemed to be favourable for business' aims. They were protected from imports, they hoped to control the market and the state helped to organize demand. These projects failed because of the crisis of Vichy and the requisitions during the occupation. In 1943 the "Comité d'organisation" made an enquiry into machine tools in France and discovered that about 500,000 machines were more than twenty-five years old. In 1944 it prepared its plans for a reconstruction with a minimum of imports.

The liberation governments were in a hurry to reconstruct and modernize. From 1944 and 1945, the "missions d'achat" in Washington ordered a considerable number of machine tools. The relative importance of imports in 1946 have been certainly the highest in the history of this branch. At the same time the recovery of German machine tools was a big disappointment. The ministry of industry tried to apply a policy of dirigism. The "Plan Pons" of March 1945 attempted to organize the branch. Businessmen fought against this plan and they did not really understand the changes of administration's policy with the Monnet Plan. They did not follow the Commissariat, and Jean Monnet incorporated his views in the general report of the plan and dissolved the commission of modernisation for machine tools. Then the businessmen were on their own in the face of interventionism. They were to need a long time to feel confidence in the state. However, in this period, they failed to modernize the structures of the branch, but they continued with their traditional functions; especially the market policy, which prepared the take-off of exports in 1950-51.

In conclusion we can say that businessmen in the machine tools sector kept still in 1944-45, but also that they had been immobilized by the administration's policy.

Les difficultés de la modernisation dans le cas de l'industrie
française de la machine outil, 1941-1953

L'histoire de l'industrie française de la machine outil est très mal connue. C'est regrettable car c'est un univers industriel passionnant, c'est paradoxal car personne ne songerait à nier l'importance de ce qui a été baptisé la mère de toutes les industries. Nous voulons ici tenter de répondre à une question principale, simple en apparence: pourquoi la machine outil n'a-t-elle pas eu sa place dans l'effort de reconstruction et de modernisation de la France au lendemain de la seconde guerre mondiale? Pourquoi, par exemple, n'a-t-elle pas été classée parmi les secteurs de base du Plan Monnet?

Chemin faisant il s'agit de suivre plusieurs directions de recherche (1). Quelle est la part de chacun, selon un schéma simplifié en trois acteurs: l'administration, le patronat, le mouvement syndical ouvrier; dans le processus de modernisation industrielle après 1945? Cette réflexion est possible y compris quand la modernisation n'a pas eu cours, ce qui est ici le cas. Que signifie en second lieu cette modernisation éventuelle quand on tente de se rapprocher du terrain que représente cette industrie et de ses acteurs, patrons, décideurs de l'administration et militants syndicaux? Quelle est enfin la pertinence pour cette période d'une étude de branche industrielle?

De nos jours l'industrie de la machine outil n'est guère florissante, et cette situation n'est pas nouvelle. Son histoire, moins spectaculaire que celle de la sidérurgie est d'une certaine façon tout aussi dramatique. Nous tenterons en premier lieu d'en planter le décor en évoquant les grandes étapes de son évolution et les caractéristiques de l'industrie de la machine outil. Puis nous présenterons l'entente cordiale qui caractérise brièvement

les rapports entre le patronat de cette branche et l'administration de Vichy. C'est là un préalable nécessaire à la compréhension du divorce entre l'Etat et la machine outil qui surgit après 1945. Les deux étapes chronologiques de ce divorce sont présentées en deux parties distinctes : avant le Plan Monnet et après le Plan Monnet. Le terme de cette quatrième partie est fixé à 1953, c'est à dire au moment de la préparation du second plan, un peu arbitrairement il est vrai par rapport à la chronologie de la reconstruction et de la modernisation. C'est là une conséquence de nos sources qui pour nombre d'entre elles relèvent de l'histoire de la planification en France.

Nous avons pu travailler sur une conjonction remarquable de sources inédites d'origine ministérielle, professionnelle et syndicale, que nous avons pu compléter, par des entretiens. Ces sources ont toutefois leur limite, car - à l'exception d'un document - elles ne concernent pas directement des entreprises, mais des organismes centraux de la branche (direction du ministère, commission de modernisation, syndicat professionnel, fédération syndicale ouvrière). Une analyse conduite au niveau des entreprises permettrait sans aucun doute de nuancer le tableau qui est proposé ici.

I. Evolution et caractéristiques de l'industrie de la machine outil.

Le terme de machine outil est terriblement imprécis. Il regroupe en général en France trois familles de machines: les machines qui usinent le métal par enlèvement (MOE) (tour, perceuse, fraiseuse, aléseuse, raboteuse); celles qui travaillent le métal par déformation (MOD) (presse, plieuse, cisailles, machines à tréfiler); et enfin la catégorie - beaucoup moins importante par son poids économique et social - des machines à bois. Il existe environ 350 types de machines qui se subdivisent en une infinie variété de modèles.

Dans le domaine de la machine outil les indications chiffrées sont particulièrement aléatoires. Toutes les statistiques - y compris celles que nous utilisons - peuvent être controversées. Il en va ainsi du nombre des entreprises tant les spécialisations sont diverses, et, pour les mêmes raisons, du nombre des salariés. Des évaluations de la production, des importations ou des exportations, qu'elles soient exprimées en poids, ce qui est fréquent et n'a pas beaucoup de sens (nous utilisons ici le chiffre de deux tonnes pour le poids moyen d'une machine) (2), ou qu'elles soient exprimées en valeur car la définition de ce qui rentre dans les rubriques machines outils a connu et connaît de nombreuses modifications, en dépit d'efforts nombreux et parfois relativement anciens pour arrêter une liste de ce que l'on peut appeler "machine outil". C'est ainsi qu'en 1937 une commission présidée par l'ingénieur principal Pierre Salmon - qui sera chef du service machine outil à la Direction des industries mécaniques et électriques (DIME par la suite) dans le Ministère de la Production Industrielle de 1941 à 1946 - établit une terminologie et une classification des machines outils (3). L'incertitude régne aussi sur le prix des machines comme en témoigne les difficultés à établir un indice des prix (4). Quant à

l'évaluation du parc de machines en fonctionnement, elle est l'objet de nombreuses querelles dont l'une d'entre elles est au centre de la période que nous étudions.

Il est hors de propos d'entreprendre ici une histoire de la machine outil depuis ses origines. Toutefois l'évocation rapide de l'histoire économique de la branche à travers quelques moments clés est indispensable pour comprendre l'état d'esprit et les attitudes patronales de 1941 à 1953.

L'industrie française de la machine outil a été précédée en 1825 par des importations britanniques. Son premier essor en France, au milieu du XIXème est interrompu par la crise de 1882 (5). La branche ne bénéficie pas, bien au contraire, de la première guerre mondiale. En effet 80000 machines pour une valeur d'un milliard de francs or sont importées des Etats Unis en trois ans (6). En outre 120000 tonnes (soit 60000 machines?) seraient entrées en France au titre des réparations allemandes et c'est ainsi que selon une estimation du parc en 1921, sur 325000 machines il y aurait eu 260000 étrangères et 65000 françaises (7). Il est certain que les deux aspects de la question: importations de guerre (essentiellement des Etats Unis) et réparations allemandes (d'autant que l'industrie allemande de la machine outil a bénéficié de cette saignée) ont durablement marqué les entrepreneurs au nombre de 38 et qui emploient 3000 ouvriers en 1921. La crise est particulièrement ressentie par cette branche de production de biens d'équipement et les effectifs salariés tombent de 12000 en 1929 à 8000 en 1933; le chiffre de 12000 emplois pour 125 entreprises n'est retrouvé qu'en 1938 (8). Il ressort de cette esquisse que la mémoire patronale est particulièrement sensible aux souvenirs de l'économie de guerre et hantée par les fluctuations conjoncturelles, a fortiori par les crises. Ces traits, sans être originaux, prennent vraisemblablement ici une vigueur inaccoutumée.

Ceci est à la fois cause et conséquence des structures économiques et sociales de la branche. En premier lieu de sa dispersion en petites unités. En 1959, 125 entreprises de MOE emploient en moyenne 119 personnes et 73 entreprises de MOD emploient 65 personnes. A la même date 16 entreprises seulement emploient plus de 300 salariés (9). Cette industrie de faible intensité capitalistique est favorable à la permanence d'entreprises familiales et à des créations autodidactes, souvent éphémères (10). Cette situation ne relève pas seulement des infortunes de la branche mais aussi de la nature de la demande qui par ses besoins extrêmement diversifiés ne permet pas, le plus souvent, la production en série. La thèse classique explique les difficultés de la branche par l'étroitesse du marché national. Elle ne permet pas, selon nous, de comprendre les problèmes de la période étudiée (voir plus loin). Le recours fréquent aux importations depuis le début du siècle (en 1929 la production nationale représente 150 millions de francs alors que les importations s'élèvent à 423 millions de francs) a pour conséquence que "l'habitude avait été donnée aux utilisateurs de s'adresser aux constructeurs étrangers" (11). Un tel rapport de force ne peut manquer d'avoir des répercussions plus que proportionnelles sur les investissements dans cette industrie. C'est ainsi que très tôt de puissants importateurs de machines étrangères s'installent sur le marché. On peut citer par exemple Fenwick, Stockviss et surtout les Forges de Vulcain dont le fondateur Emile Chouanard abandonne au début du siècle la fabrication pour se spécialiser dans l'importation de machines américaines et dont le Président Directeur Général, M. Drye, siège à la Commission de Modernisation du Plan Monnet (12).

Industrie de biens d'équipement, dont le cycle de production est d'environ neuf mois, les machines outils sont fabriquées (au début des années cinquante) à partir de 60% de fonte de bonne qualité et de 30%

d'aciers laminés spéciaux, les entreprises sont dépendantes en amont et assujetties en aval à une demande extraordinairement fluctuante au gré de la conjoncture. La première réaction d'une industrie cliente face aux difficultés est souvent d'abandonner ou de différer les projets de renouvellement de l'outillage. Une part importante du marché échappe à l'industrie de la machine outil proprement dite du fait de la tendance des grandes firmes de constructions mécaniques (Renault, Citroën) à l'autoproduction. Elles ont des besoins particuliers et disposent d'un potentiel de consommation suffisant (13). Les liens entre les entreprises de la machine outil et celles de construction mécanique sont peu nombreux à l'exception très importante des Forges et Ateliers du Creusot et du groupe Schneider.

D'une certaine façon la concurrence des industries mécaniques porte surtout sur la main d'oeuvre. Celle ci, de tradition ancienne, est dotée d'une forte conscience de groupe ("les métallos") qui favorise la syndicalisation. Elle est généralement très qualifiée. Mais le plus souvent l'embauche dans une entreprise de machine outil est la première étape de l'itinéraire d'un métallurgiste qui se dirigera ensuite vers l'industrie automobile, ou mieux encore vers l'aéronautique où les classifications sont supérieures et les salaires plus élevés (14). En période de plein emploi relatif cette main d'oeuvre est donc particulièrement fluctuante.

Si la clientèle de l'industrie de la machine est très diversifiée, les commandes qui dépendent directement ou non de l'Etat sont très importantes. De l'enseignement technique aux Arsenaux, de la SNCF à l'EDF, la part de l'Etat dans la consommation oscille entre 10 à 30% selon les années. Pour le patronat de la branche la tentation du recours à l'Etat est très forte. Ainsi en marge des discussions sur le réarmement français décrites avec

précision par Robert Frankenstein (15), Jean Perony, au nom des constructeurs français propose au Ministère de la guerre en octobre 1934 la création d'une commission qui aurait pour but principal de s'assurer que les industriels bénéficiaires de commandes d'armement utilisent des machines de fabrication française. Ces propositions n'obtiennent qu'un succès limité et, en novembre 1938, le syndicat des constructeurs étudie un programme en six points: déterminer la capacité du marché intérieur, enregistrer la consommation, réserver le marché intérieur aux machines françaises, organiser les achats de l'Etat, stimuler la consommation intérieure, favoriser l'exportation (16). Les principaux objectifs et arguments de la profession pendant la période 1941-1953 sont énoncés ici de façon synthétique.

La mobilisation intervient et entraîne simultanément une désorganisation de l'industrie de la machine outil et un accroissement considérable des besoins en machines. Des missions d'achat sont envoyées au Royaume-Uni, en Belgique, en Suède, en Suisse, aux Etats Unis. Selon André A. Garangier qui cite The Iron Age du 4 janvier 1940, la France aurait commandé aux Etats Unis 3500 fraises, 3100 tours parallèles, 1200 tours à revolver, 1200 machines à percer ou à aléser (soit 18000 tonnes de machines) (17). Ces commandes n'ont plus été livrées après juin 1940 (18). La guerre s'ouvre sur une tentative avortée d'achats massifs de machines à l'étranger. Elle se conclura par la livraison effective de quantités considérables de machines américaines.

II. La machine outil et l'administration de Vichy: une brève entente cordiale.

A la suite de la loi concernant l'organisation provisoire de la production industrielle promulguée par P. Pétain le 16 août 1940, le Comité d'organisation de la machine outil et de la soudure (Comos par la suite) est créé le 27 janvier 1941. Ce comité, présidé par Jean Perony (lié au groupe Schneider) comporte six membres. Il est responsable de trois commissions d'études et de deux laboratoires de recherche (19). Le Comos va être pour la profession un point d'appui pour faire avancer ses objectifs antérieurs. Ceci d'autant plus que les importateurs sont pour la plupart neutralisés. La décision n° 1 du Comos en date du 23 mai 1941 définit le contrôle de la production.

"La tâche d'organisation dont il a reçu la mission ne pourrait être menée à bien, si dans le temps même où il s'efforce de discipliner les producteurs traditionnels, de nouveaux producteurs pouvaient apparaître sur le marché sans avoir obtenu une autorisation préalable et même sans faire aucune déclaration."

Cette première décision débouche sur l'interdiction d'entreprendre sans autorisation des fabrications nouvelles ou "d'augmenter les installations existantes". De plus, il est précisé que la création ou la modernisation autorisées d'entreprises ne confèrent pas de droits nouveaux quant à l'attribution des matières premières. Elle prend tout son sens à la vue de la répartition spatiale (en 1960) de l'industrie de la machine outil (Région Parisienne 43,3% + Nord 6,6% + Alsace 13% = 63% en zone occupée; région lyonnaise = 13,2%)(20). Il s'agit d'empêcher la création d'entreprises nouvelles dans la zone non occupée (voir carte ci-dessous). Toutefois, certaines entreprises furent créées en zone sud, sans que le Comos puisse véritablement s'y opposer.

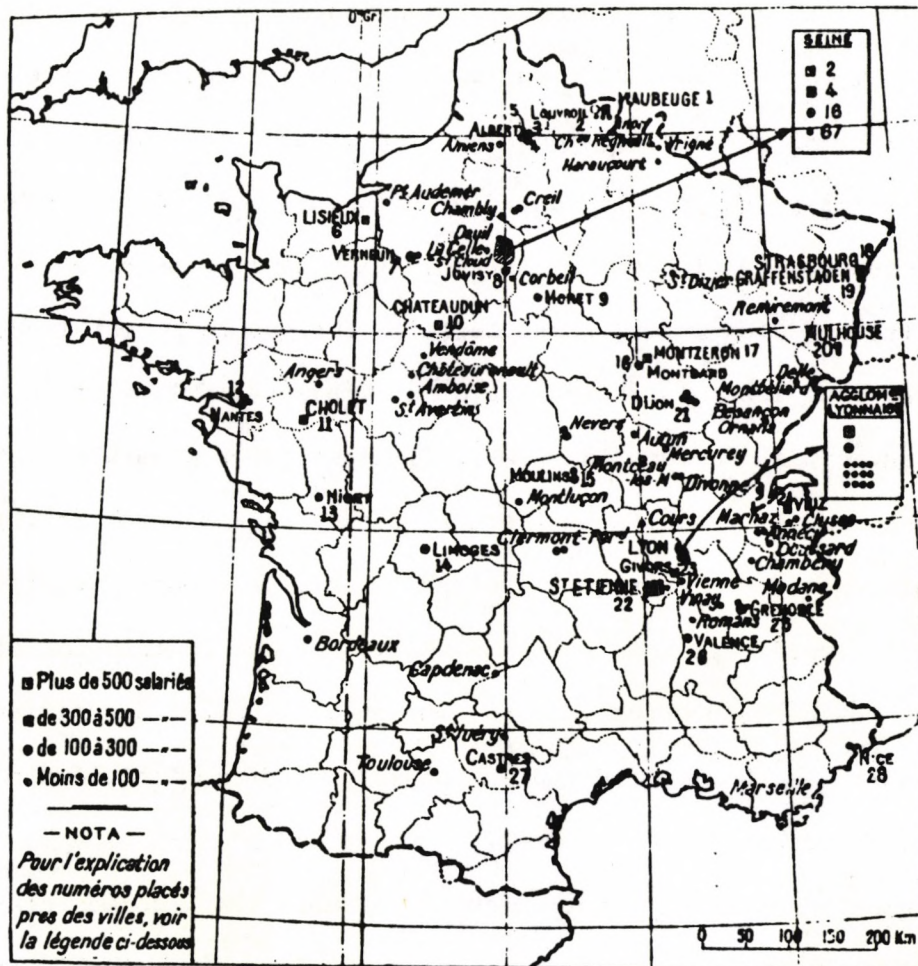


Fig. 4. — Répartition géographique des Usines de Machines-outils à métaux.

Principaux établissements: 1. Sculfort-Fockede Vautier; 2. Lisse; 3. Liné et Jost; 4. Tours Titan; 5. Ateliers G.S.P.; 6. Machines-outils SOMUA; 7. Bret; 8. Constan; 9. Innovations mécaniques; 10. Ateliers G.S.P.; 11. Ernault-Batignolles; 12. Loire-Normandie; 13. Ramo; 14. Rouchaud et Lamassiaude; 15. Société bourbonnaise de M.O.; 16. Vallonrec (Ateliers de Montbard); 17. Machines-outils SOMUA; 18. Spiertz; 19. Société alsacienne de C.M.; 20. Mannrbins; 21. Vernet; 22. S.F.A. Creusot; 23. Ch. Berthiez; 24. Gambin; 25. Billaud; 26. Crouzet; 27. Cornac; 28. Vernier; 29. Gendron; 30. Sydéric (les deux derniers, dans l'agglomération lyonnaise).

(Les noms en italiques sont ceux des constructeurs M.O.D.).

Source: Bienfait (J), *op. cit.*

Au fil de ces décisions, le Comos entreprend un effort de définition technique et d'homologation des machines. Il tente aussi d'intervenir dans la fabrication de machines par les grands constructeurs. Ainsi sa décision n° 15 du 5 janvier 1943 stipule que la production de machines par l'industrie automobile doit se faire sous le contrôle du Comos. Cette décision aurait été prise en commun avec le Comité d'organisation de l'automobile (21). En fait, l'activité du Comos s'interrompt de facto lorsque le 15 mai 1943, les douze constructeurs les plus importants "sont placés en totalité sous le contrôle des autorités d'occupation" (22). Il n'est guère possible faute de sources de mesurer le résultat effectif de cette période d'activité du Comos. On peut cependant penser qu'elle tend à figer les choses "en l'état" et que son action relève plus de la normalisation que de la transformation, ce qui n'exclut pas certaines innovations. Quoiqu'il en soit la décision des occupants conduit le Comos, faute d'action au quotidien, à réfléchir sur l'avenir de cette industrie.

Paradoxalement, cet avenir est perçu en décembre 1943, comme relativement serein. C'est ce qui ressort de l'exposé de P. Baudoin, délégué général auprès du Comos depuis 31 octobre 1942 (il le quittera à la Libération) exposé fait en décembre 1943 (23).

"Une période de grande activité favorisera donc nos constructeurs de machines outils après les hostilités (...) Il s'agit par conséquent, d'évaluer les besoins de notre pays, de les rapprocher de nos possibilités de production, et partant des différences ainsi obtenues de faire en sorte que la satisfaction de ces besoins soit étalée sur un nombre suffisant d'années pour que l'alimentation de nos usines soit normale et régulière. (...) En supposant que sa production actuelle se trouve accrue, après la guerre, de 25% environ, notre industrie devrait être capable de mener à bien la rénovation du parc français actuel de machines outils dans un délai moyen approximatif de 10 ans. Pour certaines catégories de machines, comme il fallait s'y attendre, nous serions déficients, c'est par conséquent sur ces catégories que les contingents d'importation pourraient jouer. Il faudrait éviter une rénovation trop rapide du parc national, soit par des machines françaises, soit par des machines étrangères, sous peine de provoquer à bref délai, une crise cruelle."

Cette vision de l'avenir va demeurer au coeur de la réflexion et de l'action du patronat de la machine outil dans l'après guerre.

Dans la logique de son anticipation, le Comos entreprend en 1943 une enquête sur l'état du parc de la machine outil afin d'établir des prévisions de demande. Le résultat (simplifié)(24) est le suivant: il y a en France 500000 machines dont l'âge moyen est de 25 ans. Ces deux chiffres vont bénéficier d'une prodigieuse publicité. Pérennisés par l'historiographie, ils sont devenus le symbole de la décadence française. Pourtant cette enquête est récusée par son auteur lui-même dès avril 1945.

"On a fait beaucoup d'honneur à une étude que j'ai faite, le 20 décembre 1943; j'ai entendu mes chiffres à la radio, la statistique générale de la France les a adoptés, les créateurs du plan de 5 ans ont bâti dessus leurs programmes. Une telle étude aurait dû nécessairement être recoupée par un recensement officiel que l'on avait le temps de faire depuis septembre dernier; être interprétée par des spécialistes." (25)

Quinze ans plus tard, le même auteur, André A. Garangier, devenu entre temps secrétaire général du syndicat des constructeurs français de machines outils, continue de dénier toute valeur à cette enquête. On a systématiquement noirci le tableau, écrit il. L'enquête amalgamait des machines de petite taille et de faible utilisation avec des machines plus importantes. Le terme d'âge moyen n'aurait pas plus de signification à première vue que celui des animaux d'une ferme, depuis le poussin jusqu'aux boeufs. "Celui qui a fait ce travail n'en peut éprouver aucune fierté, bien que, faute de mieux, ses chiffres aient été repris par une bonne partie de la presse et par la radio" (26). Il est bien possible que le tableau ait été noirci. Songeons que Jean Monnet qui reprend ces chiffres à son compte lors des négociations de Washington du printemps 1946 et dans ses Mémoires devait convaincre à la fois les Américains de venir en aide à la France, et les Français de

recevoir cette aide. L'argument sur l'âge moyen du parc ne manque pas de pertinence bien qu'il laisse songeur, venant sous la plume de l'auteur de l'enquête. Il reste qu'un doute subsiste sur l'état réel du parc car, à la Libération, pressé par le temps (?) les pouvoirs publics n'ont pas recommencé l'enquête (27). Il est évident que le recensement des machines outils - bien stratégique - pose un problème délicat dans la France occupée. Toutefois l'auteur de l'enquête n'utilise pas cet argument pour rejeter les résultats. Il faut bien conclure que si cette évaluation ne convenait plus en 1945, c'est qu'elle implique impérativement la nécessité de renouveler dans les plus brefs délais le stock de machines outils. A propos des missions d'achat de 1945, l'auteur de l'enquête affirme, "Il semble que sans regarder d'assez près comment les chiffres avaient été obtenus et ce qu'ils représentaient exactement, l'on se soit basé sur la grossière évaluation de 1943" (28). A contrario, cela nous conduit à penser que le Comos croyait en 1943 pouvoir rencontrer un accord général sur une gestion lente et très prudente de la reconstruction française.

En 1944, les temps changent, l'avenir devient discernable et c'est le moment pour le Comos de dresser un bilan de son action et d'établir des projets pour la reconstruction. Il le fait en étroite collaboration avec le dernier carré des partisans d'une planification réfugiés dans les obscurs bureaux de la Délégation générale à l'Equipeement National (D.G.E.N.) qui a préparé pour les lendemains immédiats un plan de deux ans baptisé "Tranche de Démarrage"(29).

Le bilan du Comos est pour J. Perony satisfaisant: "La spécialisation des entreprises a été poussée de plus en plus loin (...) la création d'ententes entre constructeurs a été encouragée". La répartition a été assurée, les statistiques sont publiées, il existe un centre syndical de la

documentation, une station d'essai de la machine outil à Courbevoie (30). Ce bilan dressé par le Président du Comos est vraisemblablement exact pour les aspects techniques et statistiques et certainement excessif en ce qui concerne la spécialisation et les ententes entre constructeurs. Abordant ensuite l'avenir, il dresse un tableau visiblement moins serein que celui de 1943.

"Les besoins français en machines outils semblent devoir être très importants après la cessation des hostilités. L'industrie de la machine outil est en droit de demander l'établissement d'un programme de travail à longue échéance. En effet, il serait à craindre, que dès que les relations économiques normales seront rétablies, nombre d'industries utilisatrices ne se tournent encore, sans raison technique valable, vers la production étrangère, et que des importations massives de machines outils ne soient effectuées (...) [une politique à long terme est définie ensuite]:

1) "Restreindre dans toute la mesure du possible les importations, même si les délais de l'industrie française sont plus longs et si ses prix sont plus élevés.

2) Les investissements en machines outils devront être déduits des bénéfices.

3) Refaire une étude du parc car celle de 1943 comporte des approximations insuffisantes. [La conclusion affirme]: la rénovation de l'outillage et l'implantation d'une industrie de la machine outil sont deux nécessités impérieuses. Mais une trop grande hâte mise à l'exécution de la première en faisant appel à l'importation, ne pourrait manquer de compromettre irrémédiablement la réalisation de la seconde."

A ces propos, où perce l'inquiétude (on notera le "encore" qui renvoie à l'expérience de l'entre deux guerres) le représentant du Comos reçoit deux réponses différentes. Celle, plutôt négative, de P. Salmon au nom du Ministère de la Production Industrielle (MPI ensuite): des importations seront sans doute nécessaires et il faut que la production nationale développe sa propagande et améliore son niveau technique. Et celle, plutôt apaisante, de M. de Frondeville (DGEN) "quels seront les bénéficiaires du mécanisme que nous aurons ainsi préparé? Tout d'abord les constructeurs: Nous avons vu qu'ainsi ils seront dès maintenant assurés d'un certain rythme de fabrication, par conséquent de ne pas s'arrêter après les hostilités, de

garder leurs ouvriers au travail, et, dans une certaine mesure, peut être même de recevoir une main d'oeuvre complémentaire."

Les relations du patronat de la machine outil avec l'administration de Vichy peuvent être baptisées de brève entente cordiale. L'organisation du Comos permet quelques tentatives d'harmonisation technique de la branche, elle s'aventure sur le terrain des relations avec l'industrie mécanique. Puis, dans un second temps, après le diktat de l'occupant, elle favorise une réflexion à plus long terme. La période 1941-1944 est pour eux permissive, et ce pour des raisons qui ne relèvent pas a priori de la situation politique et militaire. Elle offre aux entrepreneurs de la machine outil assez de dirigisme pour qu'ils puissent émettre des exigences vis à vis des industries clientes et des fournisseurs et assez de libéralisme pour qu'ils conservent le sentiment d'être maîtres de leur destinée. Ils sont inquiets quand la Libération approche, mais ils ne sont pas encore hostiles à certaines formes de l'intervention économique de l'Etat avec lesquelles ils collaborent. Nous avons proposé une esquisse des racines historiques et structurelles de ce comportement et de cette mentalité. Toute la question à présent sera de comprendre pourquoi les axes essentiels de cette vision patronale ne se modifient guère après la Libération. La ligne de défense autarcique qu'ils adoptent en 1944 est nettement à contre courant en 1945. Elle n'est plus tenable, et la profession va prendre de nouvelles positions dans ce combat où se joue l'avenir de cette activité industrielle. Son premier adversaire est Jean Monnet.

III. La Libération pour la machine outil: des Missions d'achat au Plan Pons.

De l'automne 1943 à l'automne 1945, Jean Monnet, Commissaire du Comité Français de Libération Nationale ou mieux encore selon l'expression d'un journaliste "Ministre des affaires franco-américaines" (31); assure la direction - entre autres fonctions - des missions d'achat françaises aux Etats Unis. Sous sa responsabilité, André Armengaud est le chef de la Mission de la Production Industrielle à Washington. C'est un des protagonistes importants de ce fragment d'histoire de la machine outil. Il était délégué général auprès du Comos dont il a démissionné le 31 octobre 1942 pour entrer en relation avec la Résistance. Il sera membre de la Commission de modernisation de la machine outil du Plan Monnet.

Les missions d'achat se procurent sur le marché américain les matières premières, biens alimentaires et équipements industriels pour répondre aux besoins immédiats de la libération du territoire. Elles sont l'objet de critiques au sein de l'administration française, ainsi M. Couve de Murville écrit le 20 février 1945,

"[Des officiels américains] ne nous ont pas caché que la décision en ce qui concerne le ravitaillement européen était entre les mains des militaires et que J. Monnet négociait avec faiblesse. (...) Le fait le plus troublant est le désaccord de tous les services économiques à Washington avec la politique de réforme annoncée à Paris. Ce désaccord donne aux hommes d'affaires, très nombreux dans ce pays, l'occasion de s'appuyer sur les Américains et, par voie de conséquence, de les suivre sans considération des exigences de la politique française." (33)

Cette critique de la politique d'importation des Etats Unis est reprise (voir plus loin) par le patronat de la machine outil. Elle doit être mise en regard des objectifs de la politique des Etats Unis. Un document américain du 21 février 1946 permet d'en juger.

"Dans la période de transition de la guerre à la paix, le développement du commerce extérieur n'aidera pas seulement à la reconstruction des pays étrangers, mais aussi facilitera le problème de la reconversion d'un grand nombre de nos industries. (...) Avec l'élimination de la demande liée à la guerre, une grande partie des capacités de production américaines risque d'être inutilisée [notamment] l'équipement ferroviaire, les machines outils, la production et le transport d'énergie et de certaines catégories de matériaux industriels." (33)

Cette question pose un certain nombre de problèmes: quelle est la nature de l'exédent potentiel de l'industrie américaine de machine-outils. S'agit-il de machines classiques dites "banales" ou de machines spéciales? Quelles sont les machines des surplus? Ils sont importants et pas uniquement américains. Un document interne du syndicat professionnel les évoque "Il y a les machines des surplus anglais (1300 machines dans le premier lot), et les machines des surplus américains (environ 20 millions de \$)" (34). L'industrie britannique a reçu du gouvernement 4859 machines de surplus de janvier à avril 1946. Et il semble que ce mouvement se soit amplifié en 1946. Machinery du 22 août évoque plusieurs milliers de machines "à des prix intéressants pour la revente à l'étranger". Au premier janvier 1946 l'Etat Américain possède 650 000 machines et 60 000 sont déclarées en surplus. Information que l'American Machinist commente en ces termes: "On s'attend à ce que les surplus menacent de plus en plus la vente des machines neuves." D'après les statistiques du Bureau of Census, les Etats Unis ont vendu en France des machines outils pour un montant de 276 millions (de francs 1946) en 1945; 3168 millions en 1946 et 1392 millions en 1947.

Ces surplus représentent donc un enjeu considérable. Mais il ne nous est pas possible dans l'état actuel de nos sources de distinguer la part des machines banales et celle des machines spéciales.

Les constructeurs français de machines outils conviennent eux mêmes de la nécessité d'importer des machines spéciales.

"Il y a des choses devant lesquelles la bonne foi est encore évidente, il y a des machines qu'il est inutile d'essayer de fabriquer en France, ce

serait une bêtise. Il n'y a que les arsenaux pour faire cette bêtise là." (35)

Cette remarque extraite des discussions internes des constructeurs nous incite à penser que la fermeté de leur refus des importations, qu'ils expriment en diverses occasions, est pour une part tactique. Refuser toutes les importations ce peut être viser à ce qu'il n'y en ait pas trop.

En fait, des commandes très importantes ont été passées par les missions d'achat française à Washington jusqu'en septembre 1945; puis par les services du Ministère de la Production Industrielle. Selon les industriels ces commandes ont souffert d'une grande improvisation:

"X. de la mission d'achat aurait acheté des machines banales alors que les machines spéciales manquaient. Il a mis deux ans à s'en rendre compte.

N. Combien ont-ils commandé de machines en tout?

Le Président: Ils n'en savent rien, chaque fois qu'on vous donne un chiffre, cela augmente d'un milliard. La seule chose dont on soit à peu près certain, c'est le chiffre de 70 millions de \$ pour l'équipement." (36)

D'après le syndicat professionnel, les conséquences de ces commandes sont très graves pour l'industrie nationale. Dès avril 1945, le gouvernement aurait commandé ferme (37): aux USA pour 120 millions de \$, en Suisse pour 40 millions de francs suisses, en Belgique pour 100 millions, et "L'Angleterre réclame sa part". Au total ces commandes représentent 40000 machines, auxquelles s'ajoutent (sans précision) 50000 machines allemandes. La note, de caractère technique, établit une série de calcul pour parvenir à la conclusion suivante:

"Ceci revient à dire que si les étrangers sont certains de placer chez nous 90000 machines modernes, les Français n'auront à en fournir que 35000. Pour les consoler, on les offrira la possibilité (et non la certitude) de livrer 110000 machines simples. Ce n'est pas ainsi, c'est à dire avec 7000 machines de production par an seulement, que l'on permettra à notre industrie de faire les progrès et d'atteindre le développement que l'on attend d'elle. Et si nos constructeurs voient grand trop vite, si le développement de leurs usines est trop rapide, comme ils n'auront qu'un débouché limité, le surplus de leur production restera dans leurs magasins, provoquera des crises de trésorerie et la crise tout court. (...) On ne comprend pas la hâte des acheteurs français. (...) N'aurait il pas été préférable de prendre le matériel

économique en Allemagne et d'affecter le fret réservé à l'outillage américain au transport des vivres ce qui auraient augmenté notre ration et porté un rude coup au marché noir? N'aurions nous pas été contraints de faire des achats de machines aux USA? (...) Mais alors, où serait l'indépendance dont notre pays a besoin pour être un pays libre?"

Le syndicat professionnel ne comprend pas la "hâte" des acheteurs français. Au delà des intérêts de la branche qu'il a pour fonction de défendre; on peut voir dans cette phrase le décalage qui existe entre ce milieu industriel et l'opinion publique, fortement désireuse à ce moment de "retrousser les manches". Là encore il faut voir dans cette attitude un mélange complexe entre la perception globale de la situation et les préoccupations de la tactique immédiate. Ainsi les industriels minorent leur capacité de production du fait de l'économie de pénurie qui règne en 1946. Le 19 février 1946 le président du syndicat fait un tour de table pour connaître les niveaux d'activité des entreprises représentées au bureau. Les réponses obtenues ascillent entre 80% et 120% par rapport à 1938. Il conclut:

"Je vais dire quand même qu'on ne fait pas les 100%, parce que si je dis oui, on nous diminuera notre contingent."

La guerre n'est pas terminée et les inquiétudes du patronat se muent en angoisses. Il faut dire que les choses se sont passées très vite. C'est en effet en 1944-1945, peut-être au début de 1946 que l'essentiel des importations de machines outils pour l'après guerre a été commandé et pour une part livré (38) (voir tableaux ci dessous).

A. Production, importation, exportation de machines outils
en France dans l'après guerre

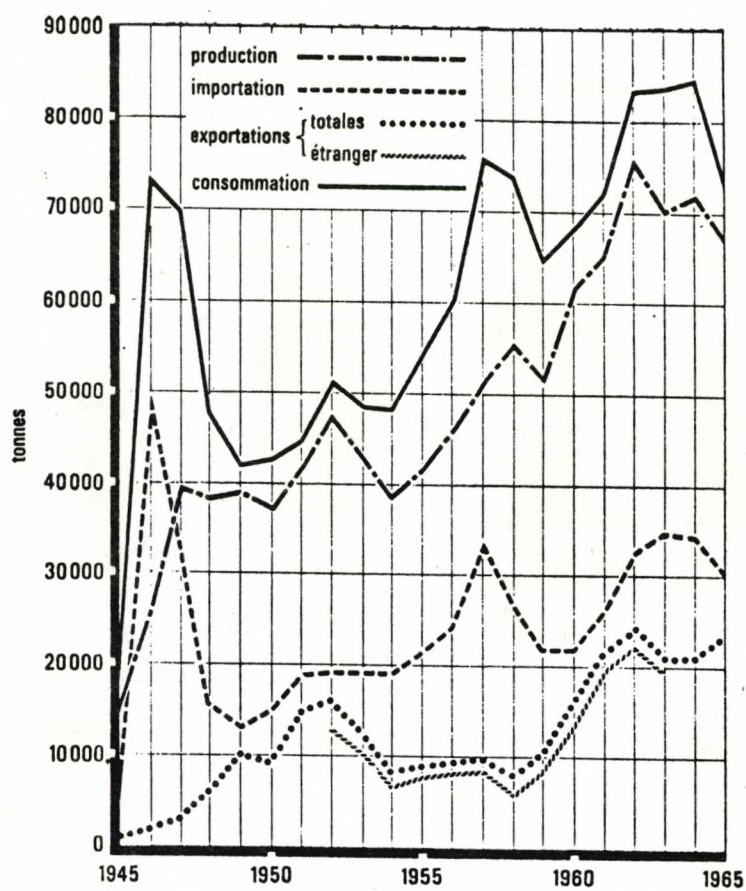
I. Annuaire statistique de la France
(milliers de tonnes)

	Production	Exportation	Importation
1938	31,8	8,3	8,9
1945	17,1	1,3	5,8
1946	32,1	2,6	50,3
1947	49	4,4	32,4
1948	55,6	8,5	16,5
1949	46,4	14,3	13,8
1950	56,3	17,9	15,6
1951	50	23,6	21,3
1952	57,8	19,1	20,4
1953	49,8	14,6	20,2
1954	45,7	10,1	20,3

II. Rapport du groupe machine outil pour le IVème Plan.
Machine outil française n° 182, décembre 1962
(milliers de tonnes)

	Livraisons	Importations	Exportations	Consommation (1+2-3)
1946	25	49,9	2	72,9
1947	38,5	35,5	3,4	68,6
1948	37,9	15,2	5,9	47,2
1949	38,3	12,8	10	41,1
1950	36,3	14,8	9,3	41,8
1951	41	18,5	15	44,5
1952	48,7	19,1	16,3	51,5
1953	42,5	18,7	12,8	48,4
1954	38	18,5	8,25	48,25

III. Rapport du groupe machine outil du Vème Plan de développement
économique et social. Ingénieurs et techniciens, oct. 1967
(en milliers de tonnes)



Évolution du secteur « machine-outil à métaux ».

Ces chiffres, outre qu'ils permettent de confirmer le caractère aléatoire de la statistique dans ce domaine, suggèrent quelques remarques.

Les importations des années 1946 et 1947 sont extrêmement importantes, elles représentent 60% puis 36% de la consommation. Sur cinq années, de 1946 à 1950, qui correspondent à l'essentiel de la période de renouvellement du parc et à l'échéance initiale du Plan Monnet, les deux premières années représentent 64% du total des importations. Ces faits, essentiels pour la branche, se sont déroulés par l'intermédiaire des commandes avant les deux tentatives de l'administration française pour organiser et moderniser l'industrie de la machine outil, le Plan Pons, puis le Plan Monnet. Le patronat, quand il ne s'oppose pas franchement à ces deux plans, ne montre guère d'enthousiasme.

A la Libération, c'est l'administration qui prend des initiatives dans le domaine de la machine outil. L'administration, et non les ministres ou les hommes politiques. Ces derniers sont rares à évoquer explicitement cette industrie.

Pierre Mendès France est un de ceux là. Il intègre ses propositions pour la machine outil dans son programme d'ensemble pour des réformes de structure en mars 1945:

"Le Ministère de la Production industrielle doit créer une puissante manufacture nationale de la machine outil, mais au départ les importations demeurent indispensables, ainsi que la présence en France de techniciens étrangers. Il importe également d'étudier dans quelle mesure les matériels d'équipement prévus au plan d'importation tel qu'il se présente après les dernières négociations de M.J. Monnet peuvent comporter les matériels nécessaires à l'industrie de la machine outil." (39)

La hiérarchie des propositions est précise: renforcer l'industrie nationale par la création d'une manufacture, importer des machines ensuite, des technologies enfin (40). Mais ce programme ne survit pas au départ du Ministre de l'Economie Nationale.

Quelques mois plus tard, Maurice Thorez consacre une place à la machine outil dans son discours au Xème Congrès du Parti Communiste Français (41).

"Cependant une première question se pose: le renouvellement de notre outillage industriel. Il est connu que le patronat s'y oppose et que son obstruction a déjà eu pour résultat: premièrement de faire réduire de plus de moitié le contingent de machines outils que l'industrie américaine devait nous livrer, deuxièmement de retarder considérablement l'arrivée des machines que nous daignons accepter. A notre connaissance, aucune n'est encore arrivée en France. Et quelles sont les raisons, ou plutôt les prétextes du patronat? La nécessité - dit-il - de sauvegarder la production française de machines outils, avec accompagnement d'arguments démagogiques sur le chômage qui pourrait affecter les travailleurs de la construction mécanique au cas où l'on importerait des machines."

M. Thorez affirme la nécessité d'une grande industrie française de la machine outil mais précise qu'"en attendant" il faut importer rapidement 30 à 40000 machines spéciales. Il conclut enfin par un réquisitoire contre "Le grand patronat, dont les hommes sont incrustés dans les divers offices et jusque dans les directions ministérielles, veut empêcher notre rééquipement. Il craint les innovations. Il entend persister dans sa routine incurable. Il refuse de se spécialiser (...). Ils veulent continuer à vendre plus cher et préserver leurs profits." Le patronat de la machine outil est cité en exemple pour illustrer l'action de ceux qui refusent la "bataille de la production". Outre son esprit conservateur, il refuse les machines américaines "que nous daignons accepter" (sic). Les propositions de M. Thorez sont réalistes, une grande industrie de la machine outil et en attendant 30 à 40000 machines américaines, ce qui est équivalent aux quantités proposées par le Plan Pons (voir plus loin) et inférieur au Plan Monnet. Curieusement, il ne mentionne pas la possibilité de recevoir des machines d'Allemagne. Les raisons sociales qu'avance le patronat de la branche deviennent ici des prétextes, ce qui ne se comprend que dans le contexte de la "bataille de la production", encore que le chômage ne soit pas à craindre

à ce moment, tant s'en faut. Mais ce patronat qui n'appartient pas - selon nous - au "grand patronat" est loin de peupler le ministère, au contraire. L'amalgame patronat administration qui est fait ici ne correspond pas à la réalité.

C'est l'administration du MPI qui va combler les lacunes issues de l'indifférence ou du silence relatif des hommes politiques. Les principaux acteurs de cette administration forment un microcosme stable. Outre André Armengaud dont l'itinéraire a été évoqué, il comprend P. Salmon, P.M. Pons et R. Plaud. P. Salmon est chef du service de la machine outil à la DIME de 1941 à 1946. Cet ingénieur de l'Armement a trouvé refuge au MPI après l'armistice, il retourne aux arsenaux en 1946. Celui qui le remplace, René Plaud a eu une carrière moins classique. Enseignant du technique, il est salarié du Comos pendant la guerre. Le 3 janvier 1945 il est nommé commissaire provisoire du Comos. Il semble que sympathisant ou militant de la C.G.T. il ait eu des relations avec R. Lacoste ou M. Paul (42). Il succède à P. Salmon et devient en 1947 chef du service machine outil de la DIME. Le principal acteur jusqu'en 1946 est Paul-Marie Pons. Ce polytechnicien, ingénieur maritime, devient en 1942 directeur adjoint de la DIME, il conserve ce poste jusqu'en 1946. Particulièrement actif, il intervient dans le domaine de l'automobile en rédigeant un plan de cinq ans pour cette industrie et en assurant la fonction de vice président du conseil d'administration de Renault en 1945 et 1946 (43). Il publie en mai 1945 un plan quinquennal de la machine outil et siège comme vice président dans la commission de modernisation du Plan Monnet. Il nous faut souligner la continuité de la présence de ces hommes pendant la période 1941-1947; ce qui n'implique pas la permanence de leurs idées. Le pouvoir de ce groupe - hétérogène au demeurant - est d'autant plus grand que la machine outil reste

relativement en marge du débat politique, personne n'envisage à son sujet des mesures de nationalisation.

Le plan de P.M. Pons, présenté en mai 1945 s'insère dans la période de vide relatif en matière de planification, après les tentatives de P. Mendès France, avant la mise en oeuvre du Plan Monnet. La question des importations étant, de fait, réglée; il s'agit pour l'administration de se pencher sur les problèmes de l'industrie nationale. Résultat semble-t-il de l'initiative personnelle de P.M. Pons, ce plan est pour l'après guerre le document le plus complet et le plus précis concernant la machine outil. Il est aussi le plus ambitieux avec un total de 265000 machines nouvelles en cinq ans, soit un renouvellement de 50% du parc (P.M. Pons a utilisé la fameuse enquête de 1943). Il se répartit de la façon suivante: 120000 machines produites en France, plus 20000 fabriquées par "une nouvelle unité de production"; 40000 importées et 85000 prélevées en Allemagne. Ce dernier chiffre est considérable. Il témoigne en mai 1945 de la volonté persistante d'une partie de l'administration d'appliquer une politique de réparations en nature à l'égard de l'Allemagne.

La question des machines à prélever en Allemagne pèse sur l'avenir de la branche jusqu'en mai 1946 au moins.

"Nous avons des centaines de clients qui disent: nous attendons de reconnaître les résultats des prélèvements en Allemagne." (44)

Il s'agit en premier lieu des machines de la zone d'occupation française. "On avait une telle envie de ce matériel, une telle envie de plumer les Allemands, qu'on a enlevé même des machines qui détruisaient les chaînes de production." La délégation des constructeurs en Allemagne souhaite que les machines prélevées leur soient destinées et n'aillent pas équiper les industries clientes. Elle est pressée par le temps car les prélèvements doivent

s'interrompre le 15 mai 1946. Elle se heurte dans cette entreprise à d'autres représentants français.

"Nous avons eu une bagarre, il n'y a pas d'autre terme avec trois missions différentes, une mission Berliet, une mission Renault. Les Renault sont arrivés avec une douzaine de camions et en une heure les machines étaient chargées, le représentant du SCFMO a montré qu'elles lui étaient attribuées et qu'il attendait les caisses. Rien n'y a fait. Ils sont partis avec. Enfin une mission du Ministère de la Production Industrielle est arrivée avec deux cent ou trois cent camions ..."

Pour les patrons la responsabilité de ce genre de situation relève du Ministère de la Production Industrielle (Marcel Paul) qui aurait attribué des autorisations exceptionnelles à certains demandeurs de machine. Mais le prélèvement rencontre aussi l'hostilité des Allemands. "Ils font feu de tout bois, nous avons fait la même chose pendant l'occupation, ils ont raison" (sic). Certain allèguent d'intérêts américains ou helvétiques dans l'entreprise pour empêcher les prélèvements. Les cheminots allemands envoient les chargements dans de fausses destinations ou vers des voie de garage. Des machines sont brisées au chargement, bon nombre arrivent en France sabotées, etc. ... Lorsque le représentant de la mission du syndicat fait le bilan de son action en juillet 1946, il affirme: "Nous avons pu envoyer 729 machines mais nous en avons perdu 115." A ce chiffre il faut ajouter les machines attribuées à la France au titre des réparations. Au total 25 000 machines "usagées et parfois périmées" auraient été prélevées ou récupérées, car il s'agissait aussi de reprendre les machines françaises enlevées par l'occupant (45). Selon nous cette estimation est beaucoup trop élevée. En outre de nombreuses machines n'ont pas trouvé preneur en France. Beaucoup venaient de l'industrie horlogère. Il semble qu'une partie ait rouillée dans "le camp de machines" de Wappy en attendant le riblonnage (46). Au total les prélèvements de machines en Allemagne représentent une déception supplémentaire pour les industriels français. Ceci d'autant plus

de 1947 à 1953, l'industrie allemande de la machine outil a connu - elle - une extraordinaire renaissance (voir tableau ci dessous).

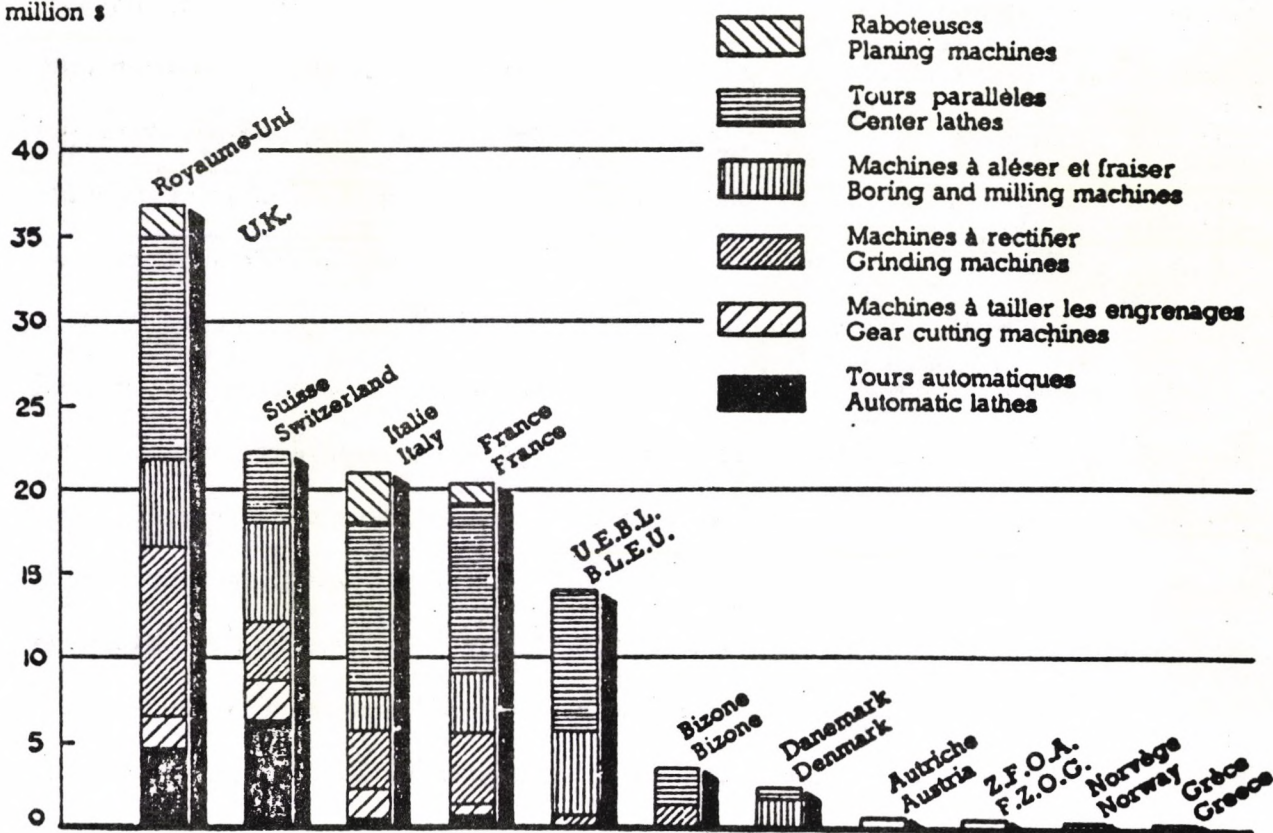
B. Production, importation, exportation de machines outils dans les pays de l'OECE en 1947 et en 1952-1953

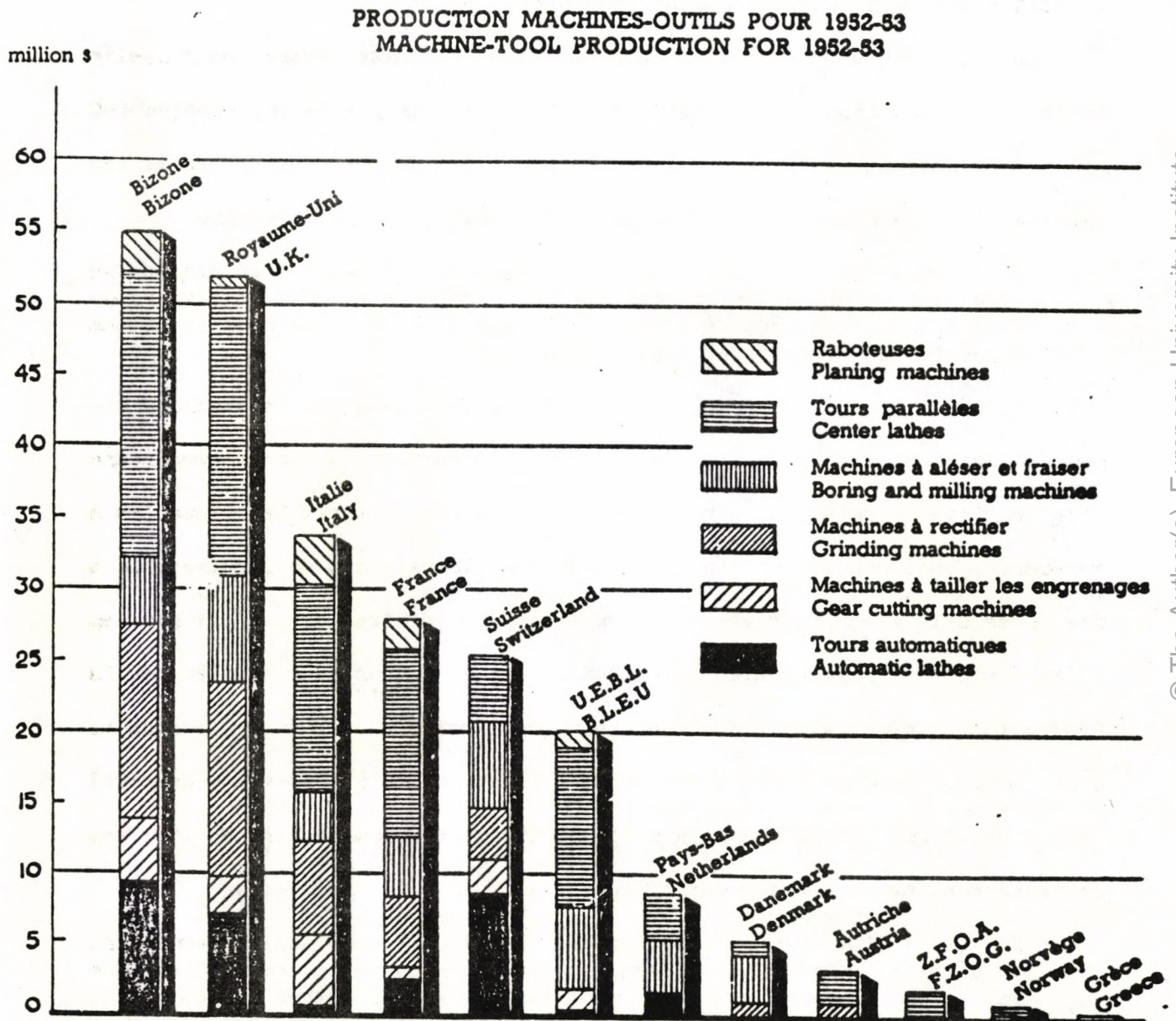
OECE: "Production par pays et par catégorie"
Machines outils. 1950, 120 p.

I

PRODUCTION MACHINES-OUTILS POUR 1947
MACHINE-TOOL PRODUCTION FOR 1947

million \$





Entre le rapport de la première session du Conseil du Plan en février 1946 et celui de la deuxième session en novembre 1946, Jean Monnet fait disparaître toutes les allusions à des prélèvements en nature. Il en est ainsi pour le bois, la machine outil, et même le charbon (évoqué au titre des réparations en février et des importations en novembre). Son action constitue sur ce point un véritable tournant.

Le Plan Pons veut organiser la production française. Outre une nouvelle unité de production, il prévoit que seules les entreprises importantes (50 au total) seront intégrées dans le plan et se verront répartir les fabrications. Ce plan ne recueille pas l'approbation de la profession.

"Le nombre et l'importance des questions qui restent en suspens ne permettent malheureusement pas d'affirmer que les mesures envisagées ou déjà prises assurent à l'industrie française de la machine outil une longue ère de prospérité, bien au contraire." (47)

P.M. Pons a voulu appliquer la même stratégie - sans succès d'ailleurs - pour l'automobile. Mais il s'agit alors de répartir la fabrication entre cinq ou six firmes et non entre cinquante entreprises. Les obstacles à surmonter sont multipliés d'autant et de plus le patronat de l'automobile a des possibilités d'intervention auprès des ministres que n'ont pas les industriels de la machine outil (48). Le plan émanant du Ministère de la Production Industrielle, élaboré sans concertation avec la profession ne peut qu'accroître son inquiétude et sa crispation sur une position de repli (49). Dans ces conditions, le discours du nouveau commissaire de l'Office professionnel de la machine outil, René Plaud, est bien mal venu:

"Je suis optimiste pour l'avenir car je sais que dans nos industries de la machine outil, aussi bien les industriels, les patrons, que leurs techniciens et leurs ouvriers, sont les uns et les autres animés par un seul sentiment, une seule volonté. Tout mettre en oeuvre pour travailler d'un même coeur, d'un même élan, pour vaincre ensemble les difficultés et les inerties, pour produire, produire davantage, c'est à dire pour sortir des machines de qualités." (50)

Il prévoit l'importation de 25 à 30000 machines spéciales ainsi que celle de 13000 banales et il confirme la mise en route du Plan Pons.

René Plaud est considéré - à tort ou à raison - comme un représentant du Parti Communiste par les patrons de la machine outil. La perception de l'avenir politique domine le comportement patronal. Un bref dialogue au cours d'une réunion du bureau du syndicat en mars 1946 montre l'appréhension qui règne. A un industriel qui s'inquiète de la tactique à suivre après les élections du printemps, le président du syndicat répond:

"M. X, si les élections prochaines sont plus à gauche, ou aussi à gauche que les premières, il n'y aura pas de question, ce ne sera pas la peine d'essayer de transiger, vous serez cuit, fini."

Le 16 avril, le nouveau président du syndicat, Wittmann définit la conduite qu'il entend suivre à l'égard du Ministère de la Production Industrielle.

"La situation est la suivante. Il semble que nous ayons en face de nous des gens désireux d'être aimables, ou tout au moins de le paraître. J'espère que nous pourrons éviter les heurts avec ces divers services. Néanmoins, malgré l'amabilité de ces gens, nous n'avons nullement l'intention de changer l'orientation des doctrines syndicales ou de faire autre chose que ce qui a été fait jusqu'à présent en ce qui concerne le fond des problèmes que nous aurons à aborder."

Au volontarisme affiché par René Plaud, répond le verrouillage patronal. La situation est bloquée. A priori, il pourrait en être autrement dans le cadre de la création de la commission de la modernisation de la machine outil créée par le Commissariat au Plan.

IV. Du Plan Monnet au IIème Plan.

La question du lieu où la profession peut dialoguer avec les pouvoirs publics (outre les rencontres ponctuelles) est très importante, en particulier dans le contexte des années 1945 et 1946. Le Comos est remplacé le 2 novembre 1945 par l'Office professionnel de la machine outil. Parallèlement, Marcel Paul a créé le 30 novembre 1945 des comités consultatifs auprès des directions du Ministère, avec cinq représentants des employeurs, des ingénieurs, et des ouvriers-employés. Ce nombre est ensuite augmenté. La machine outil est représentée dans le comité de la mécanique. Le principal débat qui la concerne est celui de l'augmentation des prix de vente des machines et Marcel Paul tranche en faveur de l'augmentation. Il ne suit pas la CGT sur ce point (51).

La commission de modernisation de la machine outil est créée le 8 juin 1946. Cette date est surprenante. Jean Monnet moins que tout autre, n'ignore pas les problèmes et les enjeux de la machine outil. Or celle ci n'est pas classée dans les secteurs de base du plan, et sa commission est la dernière créée en 1946 alors que les premières commissions fonctionnent dès février. L'arrêté de création intervient après les négociations de Washington (dites Blum-Byrnes).

Sa composition présente deux singularités par rapport aux autres commissions du Plan (18 en 1946): elle comporte la plus forte proportion de représentants patronaux et un grand nombre de ces patrons participaient activement aux travaux du Comos. Elle est présidée par Noël Ernault (PDG de la Société Ernault) et son rapporteur est J. Morangier (chef d'entreprise). Sur seize membres elle comprend huit patrons (dont un importateur) soit 50%,

et la proportion s'élève lorsque on examine la composition des sous commissions. Siègent en outre deux syndicalistes (C.G.T.), trois experts et trois représentants de l'administration (P.M. Pons, vice président, le Ministère de l'Economie Nationale et celui de l'Armement). Sur les huit patrons de la commission, six participaient aux instances de direction et de réflexion du Comos (52).

On peut supposer que J. Monnet, gêné par la question des importations de 1944-1945, par la place des machines outils dans les négociations Blum-Byrnes, par l'état d'esprit de la profession ait tardé à mettre en place cette commission et que par un désir de compensation, il ait favorisé une très forte représentation du patronat le plus traditionnel. Mais il faut dire aussi que l'unité patronale est suffisamment solide dans cette branche pour rendre inutile la recherche de "dissidents", comme cela a été le cas pour l'industrie du ciment selon une expression d'un collaborateur de Jean Monnet.

L'intention du Commissariat est de créer les conditions d'un nouveau dialogue. Pour la préparation de la première réunion de la commission, le 18 juin 1946, il adresse un plan de travail. Selon ce plan le rapport devra conclure par des propositions au sujet de l'attribution des matières premières, de la création de sociétés nouvelles, du financement et de la main d'oeuvre (53).

Le patronat n'entend pas suivre ce canevas. Il oppose le préalable d'une nouvelle évaluation du parc, ce faisant il veut amorcer le débat par une réflexion sur les débouchés de la production. P.M. Pons rétorque.

"Ce recensement, qui serait très long, n'est pas nécessaire. Il n'est pas utile de connaître de façon précise la situation actuelle. Il faut partir de chiffres qui soient des ordres de grandeur."

Mais Etienne Hirsch, commissaire adjoint du Plan est beaucoup plus nuancé, il cherche un compromis.

"Le Plan de rééquipement de l'industrie française en machines ne peut se faire que par approximations successives. Il faut dans l'ordre: une évaluation globale des besoins; un examen de la situation de fait de l'industrie; une première ébauche de programme; des consultations des utilisateurs qui donneront lieu à des retouches et à des ajustements successifs de ce programme."

Il affirme enfin que la sécurité d'écoulement des fabrications fait l'objet des mesures envisagées par le Plan. Les changements entre les propositions de E. Hirsch et le Plan Pons sont importants. C'est le passage du dirigisme à l'économie concertée. Il n'est plus question de chiffrer a priori la production et encore moins de répartir les fabrications de façon autoritaire. La commission ne semble pas percevoir la nouveauté de la situation et E. Hirsch clôt cette première réunion sur un constat d'échec. "La discussion a, jusqu'ici, assez souvent dévié". Il ne participera plus aux travaux de cette commission, laissant à A. Armengaud le soin de défendre le point de vue du Commissariat.

Le jour même, cette commission est l'objet d'une discussion au bureau du syndicat qui se tient l'après-midi. Pour le Président du syndicat, "leur plan n'a pas d'importance parce qu'ils ne sont pas capables de nous fournir la matière nécessaire à l'exécution du plan. Je ne sais pas exactement quel sera le but de cette commission et quelles seront ses attributions." Ce à quoi, M. Ernault, président de la commission et membre du bureau ajoute "J'ai l'impression que personne ne le sait." Les professionnels ne sont pas satisfaits de la façon dont la commission a été créée.

"Nous avons seulement constaté qu'on avait pris les membres du syndicat mais n'avons pas été consultés sur les membres choisis, ni sur l'organisation de la commission, ni sur sa présidence, sur rien enfin."

Le syndicat adopte alors une ligne de conduite pour la commission.

"X. Ce que nous allons essayer de tirer c'est la possibilité d'appliquer notre plan de redressement.

Y. La doctrine sur laquelle nous nous sommes mis d'accord l'autre jour, c'est que grâce à cette commission on devrait retourner au libéralisme absolu."

Si le bureau syndical n'éprouve guère d'enthousiasme pour le Plan Monnet, à ses débuts, il semble cependant que son analyse évolue sur l'importance qu'il doit accorder à sa présence dans la commission de modernisation. Le 17 décembre 1946, un membre du bureau peut affirmer à propos de la liberté des prix:

"Il y a seulement deux en droits où on peut défendre la théorie. Le premier c'est à la commission du plan, puisque nous sommes en train d'établir une doctrine de la machine outil (...). Deuxième opération, il faut poser la question sur un plan général, et l'endroit où on peut le faire, c'est au Ministère de la Production Industrielle."

Le patronat sait qu'il pourrait bénéficier du soutien du Commissariat et il esquisse une stratégie anti-dirigiste à l'encontre du Ministère. C'est une des fonctions du Plan Monnet que de promouvoir un retour implicite au libéralisme économique. Toutefois cette fonction achoppe dans le cas de la machine outil.

En un mois, la commission où le patronat est prépondérant rédige un rapport préliminaire en vue de la deuxième session du Conseil du Plan qui doit adopter le Plan Monnet (54). Ce plan est un plaidoyer pro domo des industriels de la branche. Il se fixe pour objectif de ramener l'âge moyen du parc à huit ans et pour cela de construire en France 215000 machines en cinq ans. En effet:

"Il ne sera fait appel à l'industrie étrangère que pour certaines fabrications dont l'opportunité d'exécution ne se fait pas sentir ou pour la réalisation des programmes dépassant nettement les moyens de notre pays."

Il faut aider les constructeurs, par exemple dans le domaine des matières premières. "Le problème de l'approvisionnement en fonte moulée de l'industrie de la machine outil doit donc être réglé par priorité et par

voie d'autorité." La profession n'a pas démérité: "Il faut tout à l'honneur de la profession, reconnaître qu'un effort technique indéniable a été accompli." Et l'industrie de la machine outil doit être considérée "comme la première des industries clés de transformation." Ces propos ne doivent plus nous surprendre, mais il faut s'arrêter sur deux aspects du rapport: la critique des industries clientes et la "nouvelles unité de production".

L'industrie cliente est - selon le rapport - coupable de tous les maux de la machine outil. Elle a fait très rarement connaître à l'avance ses besoins et alors c'était souvent avec des exigences telles que seule l'industrie étrangère pouvait y répondre. "L'évolution exagérément sinusoidale du chiffre d'affaires (...) n'a pas non plus encouragé l'industrie de la machine outil à faire tous les efforts nécessaires." C'est alors que le rapport conclut de façon qui peut paraître surprenante.

"Sans vouloir insister sur la contradiction interne entre l'idée d'un plan de modernisation de l'industrie de la machine outil et l'absence d'un plan général imposé par voie d'autorité qui fixe à toute l'industrie mécanique les grandes lignes de son effort, ni sur les difficultés d'une économie ni dirigée, ni libérale, il ne pourra être fait oeuvre exacte que le jour où l'industrie cliente, elle même organisée et devenue consciente du progrès technique étranger, aura consenti à donner aux producteurs de la machine outil autre chose que des promesses illusoires."

On pourrait se demander qu'elle aurait été la réaction du patronat si l'Etat s'était engagé dans un plan général par voie d'autorité. Mais il est plus utile de remarquer que cette obsession de la régularité, ce questionnement tendu vers l'industrie cliente est le reflet de la situation particulière de la machine outil. C'est un bien d'équipement professionnel, elle est seule dans ce cas au sein du Plan Monnet (55); et elle ne trouve pas sa place dans les premiers pas de la planification française.

Le rapport fait une concession limitée à propos des objectifs de production. En effet un document interne du syndicat professionnel prévoit

en décembre 1945 une production totale de 205000 machines en cinq ans. L'idée d'en produire 215000 est à présent (juillet 1946) acceptée. Le document laisse une porte entrouverte sur la question d'une nouvelle unité de production pour assurer cette augmentation des machines à produire.

"On peut envisager - soit l'extension de certaines entreprises existantes où la création de sociétés privées nouvelles - soit la création d'une Société Nationale disposant d'une ou de plusieurs usines suivant l'importance et la diversité des fabrications qui pourraient lui être confiées."

Il est bien difficile à la profession, dispersée en petites unités (56), animée le plus souvent par des intérêts familiaux, de concevoir des répartitions des fabrications et c'est du bout des lèvres qu'elle accepte le principe d'une société nationale. Le problème est que l'administration ne sait pas comment mettre sur pied cette nouvelle unité. A. Armengaud étudie la question pour le Commissariat et envisage cinq solutions (57).

1. Une société nationale. C'est pour l'auteur la meilleure solution. Mais elle supposerait un vote de l'Assemblée ce qui prendrait beaucoup de temps.

2. Une société créée par des personnes privées qui rétrocèderaient la propriété à l'Etat, par le biais d'une augmentation de capital. Mais les services du Ministère de l'Economie Nationale refusent cette solution.

3. Des industriels constitueraient la société qui deviendrait ensuite mixte par l'apport de capitaux de l'Etat. Cette solution se heurte à l'opposition de principe de la C.G.T. qui refuse une société mixte.

4. Un groupe "x..." entamerait puis rétrocèderait à des tiers désignés par l'Etat afin de devenir minoritaire. Cette situation est difficile à réaliser rapidement.

5. Une intervention directe des Américains avec leurs propres capitaux. "La cinquième solution n'est pas à recommander pour des raisons évidentes",

A. Armengaud conclut en affirmant qu'il n'est plus temps de faire de l'exégèse mais de prendre une décision. "J'élimine bien entendu, la sixième solution, dont je n'ai pas parlé, celle où l'on ne ferait rien et qui présente l'avantage de ne soulever aucune discussion."

C'est en fait cette dernière qui sera "retenue". Ce rapport illustre l'ampleur des difficultés que rencontre le Commissariat dès lors qu'il ne s'agit plus seulement de tracer des perspectives mais qu'il faut intervenir sur les structures de la production. Pressé par le temps, il se heurte au ministère de l'Economie Nationale, à la C.G.T., à l'opinion publique, le dirigisme du ministère de la production industrielle ne facilite pas les choses et si le projet était allé plus loin il aurait fallu sans doute négocier avec le ministère des Finances. Ni l'administration en général, ni le Commissariat en particulier ne sont en mesure d'effectuer les réalisations qui s'imposent. Le patronat campe sur ses positions et ici, l'Etat ne peut assurer la relève.

En novembre 1946 se tient la deuxième session du Conseil du Plan. Le rapport présenté - qui deviendra le Plan Monnet -, prévoit la production de 180000 machines en cinq ans, plus 20000 fabriquées par une unité nouvelle (sic) et 50000 importées. Il n'est plus question de réparations. Soit au total 25000 machines, ce qui représente 15000 de moins que le Plan Pons et 35000 de plus que le rapport de la commission (58). Voir tableau ci dessous.

Les diverses prévisions pour le renouvellement du
parc machine outil sur cinq ans.

	fabrication par les construc- teurs fran- çais	fabrica- tion par une nou- velle uni- té de pro- duction	importa- tions	prélève- ment en Allemagne	total
Plan du syndicat des constructeurs (1945)	?	?	?	?	205.000
Plan Pons (mai 1945)	120.000	20.000	40.000	85.000	265.000
Plan de la com- mission de moder- nisation(juin 1946)	?	10.000	?	?	215.000
Plan Monnet (novembre 1946)	180.000	20.000	50.000	-	250.000

Bien que J. Monnet ait écrit "Nous ferons le plan sans rien imposer à personne" (59) le Commissariat a refait le chapitre machine outil. Pouvait il d'ailleurs en être autrement? Le rapport de la commission ne sera jamais imprimé. Mais ce qui frappe le plus, ce n'est pas tant l'échec de ce dialogue, car le succès était peu probable, que la méthode employée. Etait elle nécessaire pour faire passer coûte que coûte l'équilibre général du Plan?, la disparition des réparations en machines?, l'importation de 50000 machines?

Evidemment la commission proteste et le commissariat lui fait savoir qu'il n'a pas pu la consulter pendant les vacances (sic). Elle ne se réunit plus qu'une fois, le 9 janvier, mais elle ne sert plus à rien. Le 21 mars 1947 J. Monnet adresse à son Président la lettre suivante (60):

"Le problème posé à la commission était certes des plus difficiles, en raison notamment de la difficulté que rencontre l'évaluation des besoins et la diversité des fabrications. Il vous est apparu comme à moi que la commission, telle qu'elle est composée, est hors d'état de le résoudre. D'un commun accord, nous avons convenu qu'il y aurait intérêt à dissoudre la commission de modernisation de la machine outil, afin de la reconstituer sur des bases nouvelles."

A la différence de nombreuses autres commissions qui ont fonctionné au delà de l'adoption du Plan (janvier 1947), (celle des carburants a tenu des réunions jusqu'en 1951); la commission de la machine outil n'aura existé que quelques mois. Ce dernier lieu de dialogue entre la profession et l'Etat étant rompu, le divorce est consommé.

Pour autant la machine outil n'est pas abandonnée à elle même. C'est le ministère de la Production Industrielle qui la prend en charge (le ministre est alors Robert Lacoste). Une "descente" au niveau de l'entreprise permet une vision de la mise en oeuvre pratique de l'économie dirigée. R. Plaud, chef du service machine outil définit à l'intention de P. Bruet, P.D.G. des

Etablissements Cazeneuve à la Plaine Saint Denis, le programme de fabrication pour 1947 (61). Cazeneuve doit fabriquer au minimum, 600 tours dans l'année 1947. L'entreprise recevra, par l'intermédiaire du syndicat, un contingent de monnaie matière de 400 tonnes de fonte et de 200 tonnes d'acier. Le patron peut choisir de produire plus et il décide de la répartition trimestrielle de la production. Ceci étant il devra rendre compte de son activité. En indiquant les engagements de production qu'il prend, en communiquant au ministère le procès verbal du comité d'entreprise consacré au programme de production ("j'aimerais avoir connaissance des suggestions présentées par la direction et le personnel pour la mise en route du programme indiqué"). Il doit enfin répondre à un questionnaire sur la production en fin de chaque trimestre. Le processus qui vient d'être décrit: programmation amont des productions et contrôle aval conjointement opéré par le Ministère et le Comité d'entreprise est le résultat de l'économie de pénurie (emploi des monnaies matières) et du dirigisme qui s'exerce particulièrement pour cette branche. Il est fort éloigné de l'économie libérale et il a marqué durablement la mémoire patronale (voir plus loin).

Lorsqu'en septembre 1948, le Ministère du Commerce et de l'industrie demande au syndicat professionnel ses prévisions pour l'année 1952; le secrétaire général rédige une réponse qui témoigne de l'ampleur de l'incompréhension (62):

"Il m'est impossible d'y répondre et je trouve effarante l'enquête du Commissariat du Plan. Je trouve également effarant que l'on continue à vouloir dresser des plans qui ne peuvent reposer que sur des chiffres faux. Une fois ces chiffres publiés, on ne s'en occupe d'ailleurs plus, on les abandonne à leur triste sort, c'est à dire à celui que leur réservent les événements que l'on n'a pas prévus, que l'on n'a pas pu prévoir et qui font dégringoler tous les châteaux de cartes de la rue Martignac [Siège du C.G.P.]. Qu'a fait le Commissariat au plan pour nous aider quand nous avons besoin d'aide, c'est à dire pour atténuer les difficultés d'approvisionnements, le manque d'énergie électrique,

les obstacles rencontrés à l'exportation, en un mot tous les obstacles qui étaient à surmonter?"

Au delà d'une réaction épidermique, fondée sur les avatars de la planification pour la machine outil; l'effarement patronal évoqué dans cette réponse suggère que le patronat de cette branche n'a pas su et n'a pas pu prendre en compte le rôle nouveau de l'Etat dans l'action économique après la guerre.

Toutefois, le patronat de cette branche retrouve progressivement le chemin de la confiance vis à vis de l'Etat. Comme l'ensemble du patronat d'ailleurs, mais ici la défiance était particulièrement forte. Le dépouillement des Assemblées générales du syndicat permet d'en repérer les étapes marquantes. La première, c'est le retour d'interlocuteurs en qui la profession a confiance. Lorsqu'en janvier 1948 le MPI annonce la mise en place d'une liberté contrôlée des prix et le regroupement de l'ex-service de la machine outil sans l'autorité de l'Ingénieur en chef Bazin, l'assemblée des patrons affirme:

"Nous sommes certains que les rapports du syndicat avec son service seront empreints de la plus confiance compréhension."

La deuxième étape décisive de ce processus est l'année 1949, célébrée à l'Assemblée générale d'avril 1950.

"Cette année a vu la fin de toutes les besognes fastidieuses rendues nécessaires par les contraintes de toutes sortes qui se sont émietées jusqu'à disparaître."

Pour ces industriels, un page est belle et bien tournée. Pas complètement cependant car lorsque le Président évoque le Plan Monnet il précise: [ce plan] "qui soit dit en passant, n'est pas encore mort comme chacun pourrait le croire ou l'espérer." La profession conserve et conservera de l'immédiat après-guerre un souvenir négatif, frappé du sceau d'une subversion syndicalo-communiste. En 1953, le syndicat entreprend de rédiger à usage interne un historique de l'immédiat après guerre (63).

"De nombreuses personnes ont participé aux réunions [de la commission du Plan Monnet] dans une atmosphère particulière, influencée par les interventions de certains délégués, tels que Messieurs Pons, Plaud, Armengaud, les représentants de la CGT, etc.... On entrevoyait alors en haut lieu une demande considérable de machines outils avec de scommandes tellement importantes que M. Pons prévoyait la création de sociétés nationales de construction de machines outils; que M. Armengaud songeait à faire fabriquer en France, par des usines nouvelles, différents types de machines soit disant non construits chez nous et pouvant trouver des débouchés importants, et enfin M. Plaud lançait à tous les constructeurs un programme de fabrication à réaliser au minimum au cours de l'année 1947."

L'amalgame qui est réalisé ici entre l'administration et la CGT est significatif, voilà Messieurs Pons, devenu directeur général des Forges de Jeumont, et M. Armengaud, devenu sénateur de Haute Volta, associés aux militants syndicaux dans une vision jugée excessive de la croissance et dans une volonté commune de dirigisme. L'industrie de la machine outil n'a pas bénéficié des potentialités offertes par la période d'union nationale autour des objectifs de reconstruction et de modernisation.

Pour autant, la profession n'est pas impuissante. Elle a pu bénéficier du redressement conjonctuel de 1950 et 1951 au point de se rapprocher de l'équilibre commercial (voir graphique ci dessous).

V. J. Bienfait (op. cit., p. 42).

	Exportations	
	Moyenne annuelle (en tonnes)	Pourcentage de la production
1946-1950	6.160	17,5
1951-1955	12.330	29
1956-1959	9.085	17,5

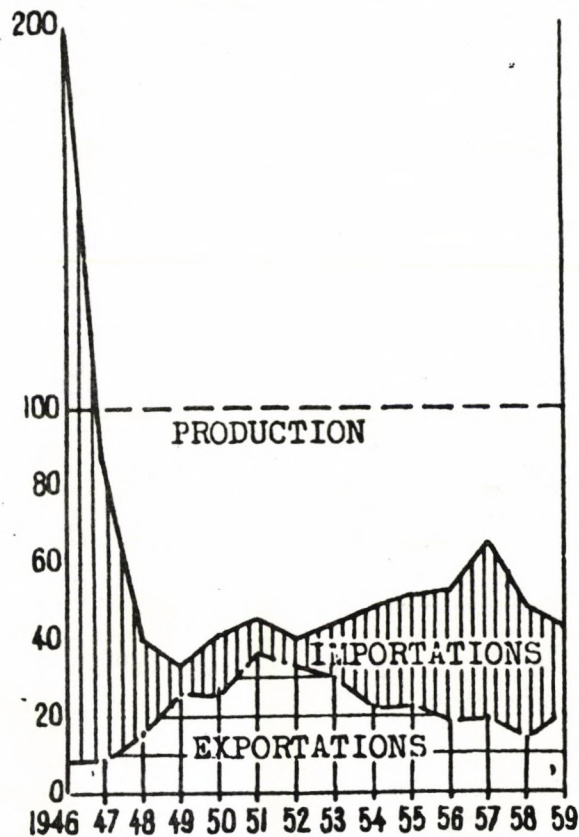


Fig. 12
Evolution comparée de la production, des importations et
des exportations de Machines-outils
(en pourcentage de la production).

La guerre de Corée se répercute brusquement - en septembre 1950 - sur le marché de la machine outil française. L'Assemblée générale de 1951 décrit l'industrie américaine qui travaillait à 30% de sa capacité et qui se retrouve à présent avec deux ans de fabrication devant elle. La situation

est donc favorable pour l'industrie française mais le contrôle des importations reste un objectif car la fédération des importateurs de la mécanique mène une action "considérable" pour obtenir une exonération totale sur les machines non fabriquées en France. "L'allocation par l'Amérique, au mois de septembre dernier, d'un crédit important destiné au réarmement français posait la question de l'importation de machines outils à valoir sur ce crédits."

Il serait toutefois erroné de penser que les résultats positifs pour la branche obtenus en 1950-1951 s'expliquent uniquement par cette demande conjoncturelle. Un exemple peut permettre de montrer que l'organisation professionnelle avait su créer les conditions préalables d'un éventuel essor des exportations françaises. Dès 1946 le bureau syndical a des débats nombreux et prolongés sur sa politique d'expositions internationales qui est une clé de sa politique des marchés. Une exposition est coûteuse, et il faut faire des choix. Faut-il ou non organiser une manifestation en Egypte? Le syndicat donne une réponse positive sur la base d'une analyse qui s'affronte aux intérêts britanniques.

"Les Egyptiens ne tiennent pas du tout à rester sous la coupe des Anglais. Nous avons donc une position commerciale à aller reprendre là bas." Or, il est remarquable de constater que l'Egypte devient en 1950 le premier client de l'industrie française de la machine outil (439 tonnes de machines vendues, plus de 200 machines) et qu'elle le demeure quasiment en 1951 avec une progression des ventes supérieure à 600% (2694 tonnes, soit plus de 1300 machines). Le résultat est obtenu parce que dès 1946, la profession avait préparé le terrain d'une conquête commerciale. Le dirigisme de l'immédiat après-guerre n'a pas annihilé la pugnacité de la profession dans ses fonctions les plus traditionnelles. Etait-il si contraignant que les documents cités plus haut le laissent penser?

Pour autant la profession n'est pas immuable, la confiance revenue, elle s'adapte aux nécessités du dialogue avec l'Etat sur de nouvelles bases. Elle apprend à s'en accommoder. Lorsque les patrons évoquent les premiers contacts qui viennent de se renouer pour la préparation du second plan, la principale constatation qu'ils font est la suivante: "Ce qui a surtout frappé, c'est le changement radical de climat par rapport à celui de 1946" (64). Retour à la case départ ou amorce d'attitudes nouvelles?

*

*

*

Il est possible de préciser les contours du concept de modernisation tel qu'il émerge des débats et des combats de cette période. Définissons en premier lieu ce qu'il n'est pas, ou du moins ce qui est abordé de façon très marginale. C'est le cas de l'innovation technologique et du développement de la recherche. Des questions essentielles comme la transformation des méthodes de gestion et la formation des personnels (autres que les ingénieurs et techniciens) ne sont pas du tout abordées. Mais surtout personne ne réfléchit sur le long terme de l'avenir de la branche. C'est là la limite principale, la machine outil se distingue d'autres branches comme l'électricité ou les carburants, car les bornes de son horizon ne dépassent pas les cinq ans à venir, et encore.

Les débats sont restés contenus sur deux thèmes: les perspectives de production à court et moyen terme, perspectives sur lesquelles pèsent les

importations; et secondairement une éventuelle rationalisation des structures productives de la branche auxquelles pourraient s'adjoindre une hypothétique nouvelle unité de production.

Il reste qu'on a beaucoup parlé et peu agit. Alors à qui la faute?

Le patronat porte une histoire faite de marasme, son passé traîne en langueur, marqué par le recours très ancien aux importations étrangères. Les caractéristiques des structures de la machine outil et de son marché le rendent incapable de saisir les opportunités qui se présentent à lui lors de la Libération. Ni de distinguer l'évolution de l'administration et du mouvement syndical qu'il rassemble dans un même effarement. Alors qu'il espérait grâce à législation de Vichy mettre de l'ordre dans les affaires de la branche et obtenir une meilleure régularité des débouchés, son espoir - interrompu par l'occupant -, est brisé à la Libération. Il devient alors immobile.

Il est aussi immobilisé car l'administration s'est montrée tour à tour maladroite, incohérente, désinvolte et autoritaire. Maladroite lorsque P.M. Pons publie sans concertation avec la profession dont il connaît parfaitement l'état d'esprit un plan d'organisation de la production dont la réalisation, qui n'était pas inconcevable, se serait avérée très délicate en tout état de cause. Incohérente lorsque elle jongle avec les objectifs de production alors que les importations affluent et que les réparations en machines allemandes disparaissent dans les brumes. Désinvolte lorsque J. Monnet entreprend tardivement de pallier aux importations de machines américaines qui ont été obtenues ou imposées dans le cadres des négociations franco-américaines, en constituant une commission de modernisation dont il néglige ensuite de prendre en compte les positions. Autoritaire enfin lorsque la gestion de la branche est confiée à la surveillance tatillonne de René Plaud en 1947 qui réduit à néant la notion même d'entrepreneur.

Face à ce dialogue de sourds, le mouvement syndical a qui on a accordé une place mineure dans le débat, n'est pas en mesure de faire jouer ses capacités de contribution.

Il existe une synergie de la modernisation dans certaines branches à la Libération et il revient à Jean Monnet d'avoir créé les conditions de son éclosion. Mais la machine outil est un ensemble où la magie du plan échoue.

Faut-il pour autant conclure sur le mot échec? Certes on aurait tendance à penser à la vue des résultats à long terme de l'industrie de la machine outil française qu'elle a eu bien tort de faire l'économie de la modernisation - aussi limitée soit elle - qui était envisageable dans l'immédiat après guerre. Remarque générale que ne contredisent pas les performances de certaines entreprises de la branche. En fait, il ne s'est rien passé de 1946 à 1953, personne n'a bougé. Pour mesurer l'impact éventuel de cette période faite de tumultes et de non-événement il faudra observer la période ultérieure; scruter année par année les investissements et les résultats; repérer les inflexions et les mutations de la perception économique de tous les acteurs, de la politique économique, etc. ...

Les blocages venaient de si loin et ils étaient si profonds que l'immobilité apparente ne doit pas surprendre. Mais on peut supposer que les heurts de ces années n'ont pas été inutiles, même s'ils sont restés improductifs (65).

NOTES

1. Notre thèse de troisième cycle "Les origines et le démarrage du Plan Monet", ainsi que des articles sur la branche sidérurgie et sur celle des carburants. L'ensemble de ce travail, passé et en cours, doit beaucoup aux conseils du Professeur Jean Bouvier à qui j'exprime ici ma respectueuse gratitude.

2. Bienfait (J.), "L'industrie française de la machine outil", Revue de géographie de Lyon, 1961, vol. XXXVI, n° 1, pp. 11-49. Référence p. 37. Cette étude de géographie industrielle est tout à fait remarquable, notamment par ses qualités pluridisciplinaires.

3. Garangier (André A.), "Petite histoire d'une grande industrie". Paris, Société d'édition pour la mécanique et la machine outil, 1960, 287 p. Référence p. 87 et suiv. Cet ouvrage est la seule synthèse existante à notre connaissance. Elle exerce une influence non négligeable sur les travaux portant sur la machine outil, bien que certaines interprétations soient contestables. André A. Garangier et l'Inspecteur Général P. Salmon ont bien voulu m'accorder des entretiens et je les en remercie ici. Curieusement encore, le cas français n'est pas unique. Il n'existe pas d'histoire de la machine outil dans les grands pays industriels depuis 1945. Je remercie le Professeur Paulinyi et M. Volker Bernard Wagenhoff (Technische Hochschule Darmstadt) des renseignements bibliographiques qu'ils ont bien voulu me fournir à ce sujet.

4. Bultel (J.), "L'évolution des prix des machines outils de 1950 à 1974", Revue d'économie industrielle, n° 1, 1977, pp. 81-99.

5. Rapp (J.), "Un aspect de la construction mécanique en France. La machine outil XIX-XXème siècles", mémoire de maîtrise. Juin 1982, 93 p. + annexes. Direction du Prof. M. Lévy-Leboyer. Université de Paris X. Je remercie le Professeur Lévy-Leboyer de m'avoir fait connaître l'existence de ce travail très soigneux qui comporte en annexe des documents inédits.

6. Economie géographique, "L'industrie française de la machine outil", n° 175, mai 1980, 12 p.

7. Garangier (A), op. cit., p.51

8. Bienfait (J), op. cit., p. 13. Un document interne du syndicat des constructeurs français de machines outils (SCFMO par la suite) en date de 1936 évalue à 22 les entreprises en faillite, en liquidation judiciaire ou qui ont cessé la fabrication de machines outils. Je remercie M. Perez et le Syndicat de m'avoir permis de consulter leurs archives.

9. Idem, p. 21.

10. Je remercie le Professeur F. Caron d'avoir attiré mon attention sur la complexité de l'analyse de cette branche industrielle. Selon une étude de François Dalle on compte encore en 1976, 120 entreprises familiales sur un échantillon de 150 (200 entreprises en activité) qui représentent 55% des facturations de la branche. Archives de la fédération CGT des métaux. Je

remercie Mme Berthiez et la Fédération de m'avoir permis de consulter leurs archives.

11. Economique géographique, op. cit., p. 3
12. Entretien avec Monsieur Paul Bouvier (Société Alsacienne de construction mécanique et Berthiez) le 9/11/1980 et correspondance avec M. Drye. Je les remercie de leurs accueils.
13. Le lancement en 1946 de la 4CV Renault s'est accompagné de la création d'une division de la machine outil à Billancourt qui employait 850 personnes en 1960. Bienfait, op. cit., p. 30.
14. Enquête par nous même dans l'usine Dufour à Montreuil. Je remercie Christine Revuz et Jean Houraà de leur collaboration.
15. Frankenstein (R), "Le prix du réarmement français 1935-1939", Publications de la Sorbonne, Paris, 1982, 382 p. (IIIème partie).
16. Ces deux documents sont présentés en annexe de la maîtrise de J. Rapp (op. cit.).
17. Garangier (A), op. cit., p. 86.
18. L'Economie du 20 juin 1946.
19. "Fabrications du Comos" brochure du Comos Paris 1942, 212 p. Les renseignements sur le Comos proviennent de cette brochure ainsi que de documents annexes qui nous ont été aimablement remis par A.A. Garangier.
20. Bienfait (J), op. cit., p. 27 et suiv.
21. Archive Nationales (A.N.) AJ 68 108 dossier 150(1).
22. Idem, circulaire n° 254.
23. Ibidem, p. 13, 14, 15.
24. Le résultat précis en 1946 est de 550 à 590 000 machines dont la moyenne est de 27 à 30 ms. René Plaud, Les Nouvelles Economiques du 26 avril 1946.
25. "Réflexions sur les importations massives de machines outils étrangères", A. Garangier, le 23 avril 1945, 9 p. Archives du SCFMO.
26. Garangier (A.), "Petite histoire...", op. cit., p. 135.
27. Depuis, des enquêtes ont été faites. Celle de 1955 réalisée par la Direction des industries mécaniques et électriques, donne les résultats suivants:

moins de 5 ans	= 92 000 (18,4%)
de 5 à 10 ans	= 94 000 (19,7%)
de 10 à 20 ans	= 93 000 (18,5%)
plus de 20 ans	= 221 000 (43,4%)

500 000 dont l'âge moyen est compris entre 15 et 20 ans. La machine outil française, no. 182 de décembre 1962, p. 203. Au vu de ces résultats et compte tenu de ce qui s'est passé après 1945, il semble que l'enquête de 1943 n'était pas totalement erronée.

28. Garangier (A.), "Petite histoire...", op. cit., p. 137.

29. Mioche (P.), "Aux origines du Plan Monnet", Revue Historique n° 538, juin 1981, pp. 406-438 et Idem, "La planification comme réforme de structure: l'action de P. Mendès France de 1943 à 1945", Histoire Economie et Société, n° 3, octobre 1982, pp. 471-488.

30. Exposé de J. Perony au conseil de la machine outil le 20 mars 1944, suivi d'une allocution de P. Salmon (M.P.I.) puis de M. de Frondeville directeur de l'équipement industriel à la D.G.E.N. (Ce dernier est à nos yeux le rédacteur de la Tranche de démarrage du fait des similitudes stylistiques entre ce plan et cet exposé). L'ensemble des documents cités ici (27 pages) proviennent de AN AJ68 108 doss. 150(3).

31. Viansson Ponté (P), "L'homme aux idées claires", Le Monde, 17 mars 1979.

32. Mioche (P.), thèse citée, p. 77.

33. Statement of the foreign loan policy of the US government by the national advisory council on international and financial problems. Le 20 février 1946. Cité par Lacroix (A.), "Négociation et signature des accords Blum Byrnes", Revue d'Histoire Moderne et Contemporaine, sept. 1984, p. 426 (Souligné par nous).

34. Archives SCFMO "Activité de l'industrie française de la machine outil au cours du premier semestre 1947", 6 août 1947 auteur probable M. Huré.

35. Procès verbal du bureau du SCFMO, le 19 février 1946.

36. Bureau du SCFMO, le 18 mai 1946.

37. "Réflexions sur les importations massives de machines outils étrangères", note interne, archives SCFMO, 23 avril 1945, 9 p.

38. Nous avons tenté de retrouver avec précision le nombre, la valeur, le poids et l'origine des machines outils entrées en France de 1945 à 1953. Nous n'y sommes parvenus qu'imparfaitement, les séries sont le plus souvent lacunaires pour les années essentielles 1945 et 1946. Je remercie Melle J. Ayache, Mrs. M. Kuczynski, F. Pellerin; The Machine Tool Trades Association (UK), National Machine Tool Builders' Association (USA) et Verein Schweizerischen Maschinen-Industrieller(CH) des conseils et des documents qu'ils m'ont procurés.

39. P. Mendès France "Les réformes de structure" in P. Mioche, thèse, p. 41.

40. La présence en France de techniciens étrangers méritait d'être précisée. S'agit-il d'Allemands, comme cela a été le cas dans l'industrie automobile, ou bien d'Américains dans ce qui serait alors une inversion géographique des missions de productivité?

41. Thorez (M), "Une politique française", Rapport au Xème Congrès, juin 1945. Oeuvres choisies T II, p. 322, Paris, Editions Sociales, 1966, 564 p.

42. Les sources orales sont sur ce point contradictoires. Entretiens avec P. Bouvier, A. Garangier, P. Salmon, et AN F 60 10833 chemise Comos.

43. "Plan Pons de l'automobile", Notes documentaires et études, n° 268, mars 1946. Son action dans ce domaine est étudiée par P. Fridenson, "La nationalisation de Renault", Acte du colloque "Nationalisations", Université de Paris I, mai 1984.

44. Bureau du SCFMO d'avril et mai 1946.

45. Bienfait (J), op. cit., p. 15.

46. Entretien avec P. Bouvier, membre de la mission quadripartite de Berlin pour récupérer les machines allemandes. (Riblonnage = action de démonter les machines pour les envoyer à la casse.)

47. Note du Syndicat, le 23 avril 1945, note citée.

48. Fridenson, op. cit., montre l'exemple d'une intervention auprès de R. Lacoste.

49. L'augmentation considérable des prix de vente des machines outils à métal: + 236% le 7 août 1945, ne change pas la perception du climat général par la profession.

50. Allocution de René Plaud à la conférence de l'opmos le 14 mars 1945. AN 68 AJ 108 dossier 150-2.

51. JORF 28 août 1946, 20 décembre 1945, 31 mars 1946. Compte rendu des débats du Comité au bureau de syndicat (SCFMO), le 9 juillet 1946. La CGT est restée relativement en marge des débats que nous décrivons. Elle a développé une analyse de la machine outil à travers ses prises de position publiques et ses documents internes très différentes de celles étudiées ici. Les contraintes de la pagination de cette étude nous ont amené à ne pas les présenter.

52. H. Roussio in "Les élites économiques dans les années quarante", Mélanges de l'Ecole Française de Rome, Tome 95/1983-2, pp. 29-49, p. 39 estime à 20% la proportion d'anciens membres des Comos qui siègent dans les commissions de modernisation. Nos résultats présents (ainsi que d'autres commissions) nous suggèrent une estimation assez supérieure. Ce qui ne modifie pas la validité des conclusions de H. Roussio.

53. Archives SCFMO, procès verbaux des réunions de la commission de modernisation, le 18 juin 1946, le 25 juin 1946, le 9 juillet 1946, le 19 juillet 1946, le 20 juillet 1946. Nous avons utilisé aussi les procès verbaux des sous commissions.

54. Archives SCFMO, projet de rapport préliminaire pour un plan d'équipement et de rénovation 1947-1951, juillet 1946, 12 p.

55. Si on veut bien admettre que les problèmes du machinisme agricole sont très différents.

56. Le 1^{er} avril 1946 il y a 374 constructeurs dont 238 par enlèvement, 162 par déformation, 111 à bois (certains produisent plusieurs catégories). Si on ne considère que les machines à métaux, 95 entreprises ont plus de 50 ouvriers dont 7 plus de 500. Les Nouvelles Economiques, le 26 avril 1946.

57. A. Armangaud, "Construction en France de machines outils sous licence américaine", 6 p., printemps 1946. Archives de la fédération C G T des métaux non préarchivées.

58. Rapport général sur le premier plan de modernisation et d'équipement. Deuxième session du Conseil du Plan. Commissariat Général au Plan, novembre 1946, 192 p.

59. Monnet J., Mémoires, Paris, Fayard, 1976, 642 p. Référence p. 293.

60. Archives SCFMO, lettre de J. Monnet du 21 mars 1947.

61. Archives SCFMO. Lettre de R. Plaud à P. Bruet (copie)sd (1947). L'exemple est peut-être extrême, ce qui expliquerait la présence de cette copie au syndicat.

62. Archives SCFMO. Lettre de A. Garangier à l'Ingénieur en chef Bazin, le 9 septembre 1948.

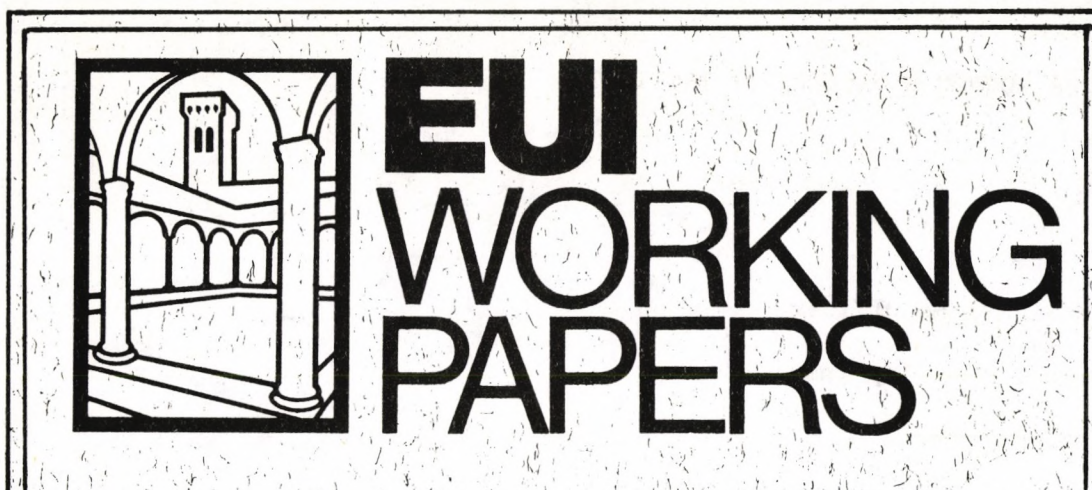
63. Archives SCFMO. Historique du plan de modernisation, 4 pages, 1953.

64. Idem.

65. Je remercie le Professeur Alan S. Milward de m'avoir donné l'occasion de présenter une première version orale de cette recherche, ainsi que des remarques qu'il a bien voulu faire. Le manuscrit a aussi bénéficié des conseils et suggestions de Mme D. Zeraffa que je tiens à remercier ici.

Working Papers published within the research project Challenge and Response in Western Europe: The Origins of the European Community (1945-1950):

Working Paper no.76 Project Paper no.1	Richard GRIFFITHS, ECONOMIC RECONSTRUCTION POLICY IN THE NETHERLANDS AND ITS INTERNATIONAL CONSEQUENCES, MAY 1945-MARCH 1951
Working Paper no.77 Project Paper no.2	Scott NEWTON, THE 1949 STERLING CRISIS AND BRITISH POLICY TOWARDS EUROPEAN INTEGRATION
Working Paper no.78 Project Paper no.3	Giorgio FODOR, WHY DID EUROPE NEED A MARSHALL PLAN IN 1947?
Working Paper no.79 Project Paper no.4	Philippe MIOCHE, THE ORIGINS OF THE MONNET PLAN
Working Paper no.80 Project Paper no.5	Werner ABELSHAUSER, THE ECONOMIC POLICY OF LUDWIG ERHARD
Working Paper no.81 Project Paper no.6	Helge PHARO, THE DOMESTIC AND INTERNATIONAL IMPLICATIONS OF NORWEGIAN RECONSTRUCTION
Working Paper no.82 Project Paper no.7	Heiner R. ADAMSEN, INVESTITIONSPOLITIK IN DER BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND 1949-1951
Working Paper no.83 Project Paper no.8	Jean BOUVIER, LE PLAN MONNET ET L'ECONOMIE FRANÇAISE 1947-1952
Working Paper no.84 Project Paper no.9	Mariuccia SALVATI, INDUSTRIAL AND ECONOMIC POLICY IN THE ITALIAN RECONSTRUCTION
Working Paper no.85 Project Paper no.10	William DIEBOLD, Jr., <u>TRADE AND PAYMENTS</u> IN WESTERN EUROPE IN HISTORICAL PERSPECTIVE: A PERSONAL VIEW BY AN INTERESTED PARTY
Working Paper no.86 Project Paper no.11	Frances LYNCH, FRENCH RECONSTRUCTION IN A EUROPEAN CONTEXT
Working Paper no.84/109 Project Paper no.12	Ruggero RANIERI, THE ITALIAN IRON AND STEEL INDUSTRY AND EUROPEAN INTEGRATION
Working Paper no.84/117 Project Paper no.13	Richard T.GRIFFITHS & Frances M.B. LYNCH, THE FRITALUX/FINEBEL NEGOTIATIONS, 1949/1950
Working Paper no.84/124 Project Paper no.14	John FARQUHARSON, THE MANAGEMENT OF AGRICULTURE AND FOOD SUPPLIES IN GERMANY, 1944-47
Working Paper no.85/159 Project Paper no.15	Pier Paolo D'ATTORRE, ERP AID AND THE PROBLEMS OF PRODUCTIVITY IN ITALY DURING THE 1950S
Working Paper no.85/168 Project Paper no.16	Philippe MIOCHE, LES DIFFICULTES DE LA MODERNISATION DANS LE CAS DE L'INDUSTRIE FRANÇAISE DE LA MACHINE OUTIL, 1941-1953



EUI Working Papers are published and distributed by the European University Institute, Florence.

Copies can be obtained free of charge -- depending on the availability of stocks -- from:

The Publications Officer
European University Institute
Badia Fiesolana
I-50016 San Domenico di Fiesole(FI)
Italy

Please use order form overleaf.

To :The Publications Officer
European University Institute
Badia Fiesolana
I-50016 San Domenico di Fiesole(FI)
Italy

From : Name.....
Address.....
.....
.....
.....
.....

Please send me the following EUI Working Paper(s):

No.:.....

Author, title:.....
.....
.....
.....
.....

Date:.....

Signature:

.....



PUBLICATIONS OF THE EUROPEAN UNIVERSITY INSTITUTE

EUI WORKING PAPERS

- | | |
|---|---|
| 1: Jacques PELKMANS | The European Community and the Newly Industrialized Countries * |
| 2: Joseph H.H. WEILER | Supranationalism Revisited - Retrospective and Prospective. The European Communities After Thirty Years * |
| 3: Aldo RUSTICHINI | Seasonality in Eurodollar Interest Rates |
| 4: Mauro CAPPELLETTI/
David GOLAY | Judicial Review, Transnational and Federal: Impact on Integration |
| 5: Leonard GLESKE | The European Monetary System: Present Situation and Future Prospects * |
| 6: Manfred HINZ | Massenkult und Todessymbolik in der national-sozialistischen Architektur * |
| 7: Wilhelm BURKLIN | The "Greens" and the "New Politics": Goodbye to the Three-Party System? |
| 8: Athanasios MOULAKIS | Unilateralism or the Shadow of Confusion * |
| 9: Manfred E. STREIT | Information Processing in Futures Markets. An Essay on the Adequacy of an Abstraction * |
| 10: Kumaraswamy VELUPILLAI | When Workers Save and Invest: Some Kaldorian Dynamics * |
| 11: Kumaraswamy VELUPILLAI | A Neo-Cambridge Model of Income Distribution and Unemployment * |
| 12: Kumaraswamy VELUPILLAI/
Guglielmo CHIODI | On Lindahl's Theory of Distribution * |
| 13: Gunther TEUBNER | Reflexive Rationalitaet des Rechts * |
| 14: Gunther TEUBNER | Substantive and Reflexive Elements in Modern Law * |
| 15: Jens ALBER | Some Causes and Consequences of Social Security Expenditure Development in Western Europe, 1949-1977 * |

- | | |
|------------------------------------|--|
| 16:Ian BUDGE | Democratic Party Government: Formation and Functioning in Twenty-One Countries * |
| 17:Hans DAALDER | Parties and Political Mobilization: An Initial Mapping * |
| 18:Giuseppe DI PALMA | Party Government and Democratic Reproducibility: The Dilemma of New Democracies * |
| 19:Richard S. KATZ | Party Government: A Rationalistic Conception * |
| 20:Juerg STEINER | Decision Process and Policy Outcome: An Attempt to Conceptualize the Problem at the Cross-National Level * |
| 21:Jens ALBER | The Emergence of Welfare Classes in West Germany: Theoretical Perspectives and Empirical Evidence * |
| 22:Don PATINKIN | Paul A. Samuelson and Monetary Theory |
| 23:Marcello DE CECCO | Inflation and Structural Change in the Euro-Dollar Market * |
| 24:Marcello DE CECCO | The Vicious/Virtuous Circle Debate in the '20s and the '70s * |
| 25:Manfred E. STREIT | Modelling, Managing and Monitoring Futures Trading: Frontiers of Analytical Inquiry * |
| 26:Domenico Mario NUTI | Economic Crisis in Eastern Europe - Prospects and Repercussions |
| 27:Terence C. DAINTITH | Legal Analysis of Economic Policy * |
| 28:Frank C. CASTLES/
Peter MAIR | Left-Right Political Scales: Some Expert Judgements * |
| 29:Karl HOHMANN | The Ability of German Political Parties to Resolve the Given Problems: the Situation in 1982 * |
| 30:Max KAASE | The Concept of Political Culture: Its Meaning for Comparative Political Research * |

- 31:Klaus TOEPFER
Possibilities and Limitations of a
Regional Economic Development Policy
in the Federal Republic of Germany *
- 32:Ronald INGLEHART
The Changing Structure of Political
Cleavages Among West European Elites
and Publics *
- 33:Moshe LISSAK
Boundaries and Institutional Linkages
Between Elites: Some Illustrations
from Civil-Military Elites in Israel *
- 34:Jean-Paul FITOUSSI
Modern Macroeconomic Theory: An
Overview *
- 35:Richard M. GOODWIN/
Kumaraswamy VELUPILLAI
Economic Systems and their Regulation*
- 36:Maria MAGUIRE
The Growth of Income Maintenance
Expenditure in Ireland, 1951-1979 *
- 37:G. LOWELL FIELD/
John HIGLEY
The States of National Elites and the
Stability of Political Institutions in
81 Nations, 1950-1982
- 38:Dietrich HERZOG
New Protest Elites in the Political
System of West Berlin: The Eclipse of
Consensus? *
- 39:Edward O. LAUMANN/
David KNOKE
A Framework for Concatenated Event
Analysis
- 40:Gwen MOOR/
Richard D. ALBA
Class and Prestige Origins in the
American Elite
- 41:Peter MAIR
Issue-Dimensions and Party Strategies
in the Irish republic 1948-1981: The
Evidence of Manifestos
- 42:Joseph H.H. WEILER
Israel and the Creation of a Palestine
State. The Art of the Impossible and
the Possible *
- 43:Franz Urban PAPPI
Boundary Specification and Structural
Models of Elite Systems: Social
Circles Revisited
- 44:Thomas GAWRON/
Ralf ROGOWSKI
Zur Implementation von
Gerichtsurteilen. Hypothesen zu den
Wirkungsbedingungen von Entscheidungen
des Bundesverfassungsgerichts *

- 45:Alexis PAULY/
René DIEDERICH Migrant Workers and Civil Liberties *
- 46:Alessandra VENTURINI Is the Bargaining Theory Still an
Effective Framework of Analysis for
Strike Patterns in Europe? *
- 47:Richard A. GOODWIN Schumpeter: The Man I Knew
- 48:J.P. FITOUSSI/
Daniel SZPIRO Politique de l'Emploi et Réduction de
la Durée du Travail
- 49:Bruno DE WITTE Retour à Costa. La Primauté du Droit
Communautaire à la Lumière du Droit
International
- 50:Massimo A. BENEDETTELLI Eguaglianza e Libera Circolazione dei
Lavoratori: Principio di Eguaglianza e
Divieti di Discriminazione nella
Giurisprudenza Comunitaria in Materia
di Diritti di Mobilità Territoriale e
Professionale dei Lavoratori
- 51:Gunther TEUBNER Corporate Responsibility as a Problem
of Company Constitution *
- 52:Erich SCHANZE Potentials and Limits of Economic
Analysis: The Constitution of the Firm
- 53:Maurizio COTTA Career and Recruitment Patterns of
Italian Legislators. A Contribution of
the Understanding of a Polarized
System *
- 54:Mattei DOGAN How to become a Cabinet Minister in
Italy: Unwritten Rules of the
Political Game *
- 55:Mariano BAENA DEL ALCAZAR/
Narciso PIZARRO The Structure of the Spanish Power
Elite 1939-1979 *
- 56:Berc RUSTEM/
Kumaraswamy VELUPILLAI Preferences in Policy Optimization and
Optimal Economic Policy
- 57:Giorgio FREDDI Bureaucratic Rationalities and the
Prospect for Party Government *
- 59:Christopher Hill/
James MAYALL The Sanctions Problem: International
and European Perspectives

- 60:Jean-Paul FITOUSSI Adjusting to Competitive Depression.
The Case of the Reduction in Working
Time
- 61:Philippe LEFORT Idéologie et Morale Bourgeoise de la
Famille dans le Ménager de Paris et le
Second Libro di Famiglia, de L.B.
Alberti *
- 62:Peter BROCKMEIER Die Dichter und das Kritisieren
- 63:Hans-Martin PAWLOWSKI Law and Social Conflict
- 64:Marcello DE CECCO Italian Monetary Policy in the 1980s *
- 65:Gianpaolo ROSSINI Intraindustry Trade in Two Areas: Some
Aspects of Trade Within and Outside a
Custom Union
- 66:Wolfgang GEBAUER Euromarkets and Monetary Control: The
Deutschemark Case
- 67:Gerd WEINRICH On the Theory of Effective Demand
under Stochastic Rationing
- 68:Saul ESTRIN/
Derek C. JONES The Effects of Worker Participation
upon Productivity in French Producer
Cooperatives *
- 69:Berc RUSTEM
Kumaraswamy VELUPILLAI On the Formalization of Political
Preferences: A Contribution to the
Frischian Scheme *
- 70:Werner MAIHOFFER Politique et Morale *
- 71:Samuel COHN Five Centuries of Dying in Siena:
Comparison with Southern France *
- 72:Wolfgang GEBAUER Inflation and Interest: the Fisher
Theorem Revisited
- 73:Patrick NERHOT Rationalism and the Modern State *
- 74:Philippe SCHMITTER Democratic Theory and Neo-Corporatist
Practice *
- 75:Sheila A. CHAPMAN Eastern Hard Currency Debt 1970-83. An
Overview

- 76:Richard GRIFFITHS Economic Reconstruction Policy in the Netherlands and its International Consequences, May 1945 - March 1951 *
- 77:Scott NEWTON The 1949 Sterling Crisis and British Policy towards European Integration *
- 78:Giorgio FODOR Why did Europe need a Marshall Plan in 1947? *
- 79:Philippe MIOCHE The Origins of the Monnet Plan: How a Transitory Experiment answered to Deep-Rooted Needs
- 80:Werner ABELSHAUSER The Economic Policy of Ludwig Erhard
- 81:Helge PHARO The Domestic and International Implications of Norwegian Reconstruction
- 82:Heiner R. ADAMSEN Investitionspolitik in der Bundesrepublik Deutschland 1949-1951 *
- 83:Jean BOUVIER Le Plan Monnet et l'Economie Française 1947-1952 *
- 84:Mariuccia SALVATI Industrial and Economic Policy in the Italian Reconstruction *
- 85:William DIEBOLD, Jr. Trade and Payments in Western Europe in Historical Perspective: A Personal View By an Interested Party
- 86:Frances LYNCH French Reconstruction in a European Context
- 87:Gunther TEUBNER Verrechtlichung. Begriffe, Merkmale, Grenzen, Auswege *
- 88:Maria SPINEDI Les Crimes Internationaux de l'Etat dans les Travaux de Codification de la Responsabilité des Etats Entrepris par les Nations Unies *
- 89:Jelle VISSER Dimensions of Union Growth in Postwar Western Europe
- 90:Will BARTLETT Unemployment, Migration and Industrialization in Yugoslavia, 1958-1977

* :Working Paper out of print

- 91:Wolfgang GEBAUER Kondratieff's Long Waves
- 92:Elisabeth DE GHELLINCK/
Paul A. GEROSKI/
Alexis JACQUEMIN Inter-Industry and Inter-Temporal
Variations in the Effect of Trade on
Industry Performance
- 93:Gunther TEUBNER/
Helmut WILLKE Kontext und Autonomie.
Gesellschaftliche Selbststeuerung
durch Reflexives Recht *
- 94:Wolfgang STREECK/
Philippe C. SCHMITTER Community, Market, State- and
Associations. The Prospective
Contribution of Interest Governance
to Social Order
- 95:Nigel GRIFFIN "Virtue Versus Letters": The Society
of Jesus 1550-1580 and the Export of
an Idea
- 96:Andreas KUNZ Arbeitsbeziehungen und
Arbeitskonflikte im oeffentlichen
Sektor. Deutschland und
Grossbritannien im Vergleich 1914-1924
*
- 97:Wolfgang STREECK Neo-Corporatist Industrial Relations
and the Economic Crisis in West
Germany *
- 98:Simon A. HORNER The Isle of Man and the Channel
Islands - A Study of their Status
under Constitutional, International
and European Law
- 99:Daniel ROCHE Le Monde des Ombres
- 84/100:Gunther TEUBNER After Legal Instrumentalism? *
- 84/101:Patrick NERHOT Contribution aux Débats sur le Droit
Subjectif et le Droit Objectif comme
Sources du Droit *
- 84/102:Jelle VISSER The Position of Central Confederations
in the National Union Movements
- 84/103:Marcello DE CECCO The International Debt Problem in the
Inter-War Period
- 84/104:M. Rainer LEPSIUS Sociology in Germany and Austria 1918-
1945. The Emigration of the Social
Sciences and its Consequences. The

- | | |
|--|---|
| | Development of Sociology in Germany after the Second World War, 1945-1967 |
| 84/105:Derek JONES | The Economic Performances of Producer Cooperations within Command Economies: Evidence for the Case of Poland |
| 84/106:Philippe C. SCHMITTER | Neo-Corporatism and the State * |
| 84/107:Marcos BUSER | Der Einfluss der Wirtschaftsverbaende auf Gesetzgebungsprozesse und das Vollzugswesen im Bereich des Umweltschutzes |
| 84/108:Frans van WAARDEN | Bureaucracy around the State:Varieties of Collective Self-Regulation in the Dutch Dairy Industry |
| 84/109:Ruggero RANIERI | The Italian Iron and Steel Industry and European Integration |
| 84/110:Peter FARAGO | Nachfragemacht und die kollektiven Reaktionen der Nahrungsmittelindustrie |
| 84/111:Jean-Paul FITOUSSI/
Kumuraswamy VELUPILLAI | A Non-Linear Model of Fluctuations in Output in a Mixed Economy |
| 84/112:Anna Elisabetta GALEOTTI | Individualism and Political Theory |
| 84/113:Domenico Mario NUTI | Mergers and Disequilibrium in Labour-Managed Economies |
| 84/114:Saul ESTRIN/Jan SVEJNAR | Explanations of Earnings in Yugoslavia: The Capital and Labor Schools Compared |
| 84/115:Alan CAWSON/John BALLARD | A Bibliography of Corporatism |
| 84/116:Reinhard JOHN | On the Weak Axiom of Revealed Preference Without Demand Continuity Assumptions |
| 84/117:Richard T.GRIFFITHS/
Frances F.B.LYNCH | The FRITALUX/FINEBEL Negotiations 1949/1950 |
| 84/118:Pierre DEHEZ | Monopolistic Equilibrium and Involuntary Unemployment |
| 84/119:Domenico Mario NUTI | Economic and Financial Evaluation of Investment Projects; General Principles and E.C. Procedures |

* :Working Paper out of print

- | | |
|---|--|
| 84/120:Marcello DE CECCO | Monetary Theory and Roman History |
| 84/121:Marcello DE CECCO | International and Transnational Financial Relations |
| 84/122:Marcello DE CECCO | Modes of Financial Development: American Banking Dynamics and World Financial Crises |
| 84/123:Lionello F. PUNZO/
Kumuraswamy VELUPILLAI | Multisectoral Models and Joint Production |
| 84/124:John FARQUHARSON | The Management of Agriculture and Food Supplies in Germany, 1944-47 |
| 84/125:Ian HARDEN/Norman LEWIS | De-Legalisation in Britain in the 1980s * |
| 84/126:John CABLE | Employee Participation and Firm Performance. A Prisoners' Dilemma Framework |
| 84/127:Jesper JESPERSEN | Financial Model Building and Financial Multipliers of the Danish Economy |
| 84/128:Ugo PAGANO | Welfare, Productivity and Self-Management |
| 84/129:Maureen CAIN | Beyond Informal Justice * |
| 85/130:Otfried HOEFFE | Political Justice - Outline of a Philosophical Theory |
| 85/131:Stuart J. WOOLF | Charity and Family Subsistence: Florence in the Early Nineteenth Century |
| 85/132:Massimo MARCOLIN | The <u>Casa d'Industria</u> in Bologna during the Napoleonic Period: Public Relief and Subsistence Strategies |
| 85/133:Osvaldo RAGGIO | Strutture di parentela e controllo delle risorse in un'area di transito: la Val Fontanabuona tra Cinque e Seicento |
| 85/134:Renzo SABBATINI | Work and Family in a Lucchese Paper-Making Village at the Beginning of the Nineteenth Century |

- 85/135: Sabine JURATIC Solitude féminine et travail des femmes à Paris à la fin du XVIIIème siècle
- 85/136: Laurence FONTAINE Les effets déséquilibrants du colportage sur les structures de famille et les pratiques économiques dans la vallée de l'Oisans, 18e-19e siècles
- 85/137: Christopher JOHNSON Artisans vs. Fabricants: Urban Protoindustrialisation and the Evolution of Work Culture in Lodève and Bédarieux, 1740-1830
- 85/138: Daniela LOMBARDI La demande d'assistance et les réponses des autorités urbaines face à une crise conjoncturelle: Florence 1619-1622
- 85/139: Orstrom MOLLER Financing European Integration: The European Communities and the Proposed European Union.
- 85/140: John PINDER Economic and Social Powers of the European Union and the Member States: Subordinate or Coordinate Relationship
- 85/141: Vlad CONSTANTINESCO La Repartition des Competences Entre l'Union et les Etats Membres dans le Projet de Traite' Instituant l'Union Europeenne.
- 85/142: Peter BRUECKNER Foreign Affairs Power and Policy in the Draft Treaty Establishing the European Union.
- 85/143: Jan DE MEYER Belgium and the Draft Treaty Establishing the European Union.
- 85/144: Per LACHMANN The Draft Treaty Establishing the European Union: Constitutional and Political Implications in Denmark.
- 85/145: Thijmen KOOPMANS The Judicial System Envisaged in the Draft Treaty.
- 85/146: John TEMPLE-LANG The Draft Treaty Establishing the European Union and the Member

- States: Ireland
- 85/147:Carl Otto LENZ The Draft Treaty Establishing the European Union: Report on the Federal Republic of Germany
- 85/148:David EDWARD/
Richard MCALLISTER/
Robert LANE The Draft Treaty establishing the European Union: Report on the United Kingdom
- 85/149:Joseph J. M. VAN DER VEN Les droits de l'Homme: leur universalite' en face de la diversite' des civilisations. *
- 85/150:Ralf ROGOWSKI Meso-Corporatism and Labour Conflict Resolution *
- 85/151:Jacques GENTON Problemes Constitutionnels et Politiques poses en France par une eventuelle ratification et mise en oeuvre du projet de Traite d'Union Europeenne
- 85/152:Marjanne de KWAASTENIET Education as a verzuiling phenomenon Public and independent education in the Netherlands
- 85/153:Gianfranco PASQUINO
and Luciano BARDI The Institutions and the Process of Decision-Making in the Draft Treaty
- 85/154:Joseph WEILER
and James MODRALL The Creation of the Union and Its Relation to the EC Treaties
- 85/155:François DUCHENE Beyond the first C.A.P.
- 85/156:Domenico Mario NUTI Political and Economic Fluctuations in the Socialist System
- 85/157:Gianfranco POGGI Niklas Luhmann on the Welfare State and its Law
- 85/158:Christophe DEISSENBERG On the Determination of Macroeconomic Policies with Robust Outcome
- 85/159:Pier Paolo D'ATTORRE ERP Aid and the Problems of Productivity in Italy during the 1950s
- 85/160:Hans-Georg DEGGAU Ueber einige Voraussetzungen und Folgen der Verrechtlichung
- 85/161:Domenico Mario NUTI Orwell's Oligarchic Collectivism as an Economic System

- | | |
|--|---|
| 85/162:Will BARTLETT | Optimal Employment and Investment Policies in Self-Financed Produce Cooperatives |
| 85/163:Terence DAINTITH | The Design and Performance of Long-term Contracts |
| 85/164:Roland BIEBER | The Institutions and Decision-Making Process in the Draft Treaty Establishing the European Union |
| 85/165:Philippe C. SCHMITTER | Speculations about the Prospective Demise of Authoritarian Regimes and its possible Consequences |
| 85/166:Bruno P. F. WANROOIJ | The American 'Model' in the Moral Education of Fascist Italy |
| 85/167:Th. E. ABELTSHAUSER/
Joern PIPKORN | Zur Entwicklung des Europaeischen Gesellschafts- und Unternehmensrechts |
| 85/168:Philippe MIOCHE | Les difficultés de la modernisation dans le cas de l'industrie française de la machine outil, 1941-1953 |
| 85/169:Jean GABSZEWICZ
Paolo Garella | Assymetric international trade |
| 85/170:Jean GABSZEWICZ
Paolo Garella | Subjective Price Search and Price Competition |
| 85/171:Hans-Ulrich THAMER | Work Practices of French Joiners and Cabinet-Makers in the Eighteenth Century |

